



I Pag. 1	PT Pag. 13	SE Pag. 25	PL Pag. 37	SK Pag. 49	LT Pag. 61	HR Pag. 73
GB Pag. 4	D Pag. 16	DK Pag. 28	GR Pag. 40	SL Pag. 52	TR Pag. 64	MAK Pag. 76
F Pag. 7	NL Pag. 19	FIN Pag. 31	HU Pag. 43	LV Pag. 55	SA Pag. 67	RO Pag. 79
E Pag. 10	NO Pag. 22	RU Pag. 34	CZ Pag. 46	EE Pag. 58	BO Pag. 70	BG Pag. 82

IT



Leggere tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative prima dell'uso dell'apparecchio
RISCHI CONNESSI AL PROCESSO DI SALDATURA E DI TAGLIO

**INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE**

I processi di saldatura ad arco più comuni sono:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Le saldatrici sono del tipo a trasformatore o ad inverter (con o senza polarità di uscita). La prima ha limitate funzioni di regolazione, la seconda permette ampie regolazioni.

ACCESSORI

A seconda del modello, l'apparecchio può essere accessorizzato con:

- "PM" – cavo con pinza massa;
- "PPE" – cavo con pinza porta-elettrodo;
- "CP_EURO" – cavo polarità torcia a filo continuo;
- "T_EURO" – torcia per saldatura a filo continuo;
- "T_TIG" – torcia per saldatura "TIG";
- maschera o elmetto,
- tubo gas,
- manometro,
- kit ruote,
- piccozza con spazzola.

Se previsto, "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" e "PM" possono essere collegate in:

- "PD" – polarità diretta, ossia "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" al polo negativo (-) e "PM" al polo positivo (+);
- "PI" – polarità inversa, ossia "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" al polo positivo (+) e "PM" al polo negativo (-).

"MMA"PROCESS

Due metalli vengono uniti con un metallo di apporto e la fusione si ottiene con un arco elettrico. I materiali di apporto sono "elettrodi" ovvero bacchette di metallo rivestite da materiale disossidante.

Descrizione delle funzioni ove previste:

"HOT START" all'innescò viene fornita una corrente più alta per facilitare l'innescò dell'arco;
"ARC FORCE" viene erogata una corrente più elevata rispetto a quella impostata per evitare che l'elettrodo, avvicinandosi troppo velocemente alla zona di fusione, si incollì;
"ANTI STICK" viene ridotta la corrente di saldatura, se si genera un corto circuito permanente, per permettere di rimuovere l'elettrodo e riprendere la normale condizione di esercizio.

Le operazioni di installazione ed allacciamenti elettrici vanno effettuati con la saldatrice spenta e scollegata dalla rete di alimentazione. Gli allacciamenti devono essere effettuati da personale esperto.

ASSEMBLAGGIO MASCHERA DI PROTEZIONE (fig 1)**ASSEMBLAGGIO CAVO – "PPE" (fig 2)****ASSEMBLAGGIO CAVO – "PM" (fig 3)****PROCESSO "TIG"**

Nella saldatura "TIG" il calore necessario per la saldatura è fornito da un arco elettrico tra un elettrodo infusibile ed il pezzo in lavorazione, sotto la protezione di un gas inerte (normalmente Argon: Ar 99,5). La saldatura può essere eseguita con o senza materiale d'apporto.

PROCESSO "MIG"

La saldatura "MIG" si distingue in:

- "MIG GAS": il materiale usato è un metallo sotto forma di filo e il disossidante è un gas, generalmente CO2 o Argon o CO2+Argon.
- "MIG NO-GAS": il filo contiene all'interno il disossidante.

Per le saldatrici con possibilità di impostare la polarità di uscita, collegare "CP_EURO" e "PM" in:

- "PI", quando si salda in "MIG GAS";
- "PD", quando si salda in "MIG NO-GAS".

MANUTENZIONE

Eventuali riparazioni dovranno essere eseguite solo dai nostri centri autorizzati, oppure direttamente dalla ditta costruttrice.

COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

I generatori possono generare disturbi di tipo elettromagnetico, ovvero disturbi ai sistemi di telecomunicazioni (telefono, radio, televisione, ecc..) o ai sistemi di controllo e di sicurezza. Leggere attentamente le seguenti istruzioni per eliminare o ridurre al minimo le interferenze. Al fine di soddisfare i requisiti della norma IEC 61000-3-11(flicker) si consiglia il collegamento della saldatrice ai punti di interfaccia della rete di alimentazione che presentano un'impedenza minore di $Z_{max}=0.24 \text{ Ohm}$. L'operatore è tenuto ad installare ed usare l'apparecchiatura secondo le istruzioni del costruttore. Se fossero rilevate interferenze elettromagnetiche, l'operatore ha il dovere di porre in atto contromisure per eliminare il problema, avvalendosi eventualmente dell'assistenza tecnica del costruttore.
Controllo dell'area di lavoro per prevenire l'insorgere d'interferenze elettromagnetiche.

Prima di installare l'apparecchio, l'operatore deve controllare l'area di lavoro, per rilevare l'esistenza di servizi che potrebbero mal funzionare in caso di disturbi elettromagnetici. Diamo qui di seguito una lista di servizi di cui tenere conto:

- 1) Cavi di alimentazione, cavi di controllo, cavi di sistemi di trasmissione e telefonici che passino nelle adiacenze del generatore;
- 2) Trasmettitori e ricevitori radio o televisivi;
- 3) Computer o apparati di controllo;
- 4) Apparecchiature di sicurezza e controllo di processo industriale;
- 5) Apparecchiature medicali individuali delle persone operanti nelle vicinanze (ad es. Pace-maker o amplificatori acustici);
- 6) Strumentazione di calibratura e misura.

Controllare il livello d'immunità elettromagnetica delle apparecchiature di lavoro operanti nell'area. L'operatore deve assicurarsi che gli altri apparati siano elettromagneticamente compatibili. Tale operazione può richiedere l'introduzione di misure protettive addizionali. Alcuni problemi possono essere risolti, compiendo le operazioni di saldatura e di taglio in orari in cui le altre apparecchiature non sono in funzione. Le dimensioni dell'area da considerare dipendono dalla struttura dell'edificio e da quali attività sono in corso.

ALIMENTAZIONE

L'apparecchio di saldatura o di taglio deve essere connesso alla rete seguendo le raccomandazioni del costruttore. All'insorgere di problemi d'interferenza, potrebbe rendersi necessaria l'adozione di misure atte alla risoluzione del problema, come ad esempio l'aggiunta di filtri sull'alimentazione. Nel caso d'installazione permanente dell'apparecchio, si può prendere in considerazione la schermatura metallica dei cavi d'alimentazione. La schermatura deve essere connessa al generatore in modo che vi sia un buon contatto elettrico tra essa e il mantello del generatore stesso.

MANUTENZIONE

L'apparecchiatura deve essere periodicamente sottoposta a manutenzione, secondo le indicazioni del costruttore. Il mantello e tutti gli eventuali accessi all'interno di essa devono essere correttamente chiusi durante le operazioni di saldatura e di taglio. Il generatore non deve essere assolutamente modificato in alcuna sua parte, ad eccezione di modifiche previste e autorizzate dal costruttore ed eseguite da persone abilitate dal costruttore stesso.

CAVI PINZA PORTAELETTRODO E MASSA

Cavi pinza portaelettrodo e massa I cavi devono essere tenuti più corti possibile, devono essere posti vicini tra loro e fatti passare sul pavimento, o il più basso possibile.

MESSA A TERRA DEL PEZZO IN LAVORAZIONE




La connessione a terra del pezzo in lavorazione può, in alcuni casi, ridurre le emissioni elettromagnetiche. L'operatore deve prestare attenzione, per evitare che la messa a terra del pezzo non sia fonte di pericolo per le persone, e di danno per le apparecchiature. Dove necessario, la messa a terra deve essere eseguita con una connessione diretta tra il pezzo e la terra, mentre nei paesi dove ciò non è permesso, la connessione deve essere eseguita utilizzando un condensatore in accordo con la normativa del paese.





SCHERMATURE

Le schermature dei cavi e delle apparecchiature presenti nell'area di lavoro possono attenuare le interferenze. La schermatura dell'intera installazione di saldatura o di taglio può essere presa in considerazione per speciali applicazioni. La saldatrice è di classe A ed è principalmente destinata ad uso industriale. L'uso in ambienti diversi può causare disturbi che influenzano la compatibilità elettromagnetica. E' cura dell'utilizzatore l'uso corretto della saldatrice.

DATI TECNICI




I dati relativi alle prestazioni della saldatrice sono riportati sulla targa caratteristica, il loro significato è il seguente (fig. 6 A-B-C):

- 1) Costruttore
- 2) Modello
- 3) Numero di matricola per l'identificazione della saldatrice
- 4) Simbolo del tipo di sorgente di corrente per la saldatura, ad esempio:
 Trasformatore monofase
 Trasformatore - raddrizzatore trifase
 Sorgente di corrente dell'invertitore con uscita in c.a. e c.c.
- 5) Norma europea di riferimento per la sicurezza e la costruzione della macchina
- 6) Simbolo del procedimento di saldatura richiesto, ad esempio:

-  Saldatura manuale ad arco con elettrodi rivestiti
-  Saldatura in atmosfera inerte con elettrodi di tungsteno
-  Saldatura in atmosfera di gas inerte/attivo con filo pieno o animato
-  Saldatura ad arco con filo animato autoprotetto

7) Simbolo **S**: indica che possono essere eseguite operazioni di saldatura in un ambiente con rischio accresciuto di shock elettrico

8) Simbolo della corrente di saldatura, ad esempio:


-  Corrente continua
-  Corrente alternata, seguita dalla frequenza espressa in hertz
-  Corrente continua o alternata sulla stessa uscita e la frequenza nominale espressa in hertz

9) Prestazioni del circuito di saldatura:

- U0: tensione nominale a vuoto
- I2/U2: corrente e tensione corrispondenti normalizzate che possono venire erogate dalla saldatrice durante la saldatura
- I2min/ I2max: minima/massima corrente nominale di saldatura
- U2min/ U2max: minima/massima tensione convenzionale sotto carico
- X: ciclo di intermittenza
- MIN A/V - MAX A/V: indica la gamma di regolazione della corrente di saldatura alla corrispondente tensione d'arco

10) Dati caratteristici della linea di alimentazione:

- U1: tensione alternata e frequenza di alimentazione della saldatrice
- I1/MAX: massima corrente nominale di alimentazione
- I1/EFF: corrente effettiva di alimentazione

11) Simbolo della linea di alimentazione , i valori possibili sono:

- 1 ~ Tensione alternata monofase,
- 3 ~ Tensione alternata trifase

12) Grado di protezione

13) Simbolo per apparecchiature di Classe di protezione II

14) Simboli riferiti a norme di sicurezza in vostro possesso si trovano direttamente sulla targhetta matricola del prodotto.

NOTA: gli esempi di targa riportati evidenziano il significato dei simboli e delle cifre; i valori esatti dei dati tecnici della saldatrice in vostro possesso devono essere rilevati direttamente sulla targa caratteristica apposta sull'apparecchio.



I simboli raffigurati sono usati nel manuale per attirare l'attenzione ed identificare i possibili pericoli dell'operatore. Quando si incontra il simbolo riportato a sinistra, fare attenzione ed attenersi sempre alle istruzioni per evitare il pericolo segnalato. Attenzione, questo manuale costituisce parte integrante del prodotto e va conservato sino alla sua distruzione. Durante il funzionamento, tenere lontano chiunque, soprattutto i bambini. Proteggete voi stessi e gli altri.



LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO UCCIDERE

Toccare parti sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo o il filo di saldatura, nonché la sede del rullo di guida per il filo e tutte le parti di metallo che toccano il filo di saldatura sono sotto tensione ogni volta che l'apparecchio è attivato. Una incorretta installazione o messa a terra della macchina costituiscono un rischio. L'installazione elettrica deve essere eseguita secondo le previste norme e leggi antinfortunistiche.



Non utilizzare l'apparecchio in ambienti particolarmente umidi. Se ciò non fosse possibile assicurarsi dell'efficienza dell'interruttore di linea salvavita.



In caso di pioggia scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica di alimentazione.



Indossare indumenti protettivi quali camicia pesante, pantaloni senza risvolti, calzature alte ed un copricapo. Evitare abiti di materiale sintetico.



Indossare guanti protettivi in pelle isolanti, asciutti e privi di fori.



Posizionare l'apparecchio in maniera stabile su di un piano di lavoro avente una pendenza del 15% al massimo rispetto al suolo. Isolarsi dal piano di lavoro e da terra usando tappetini isolanti asciutti o coperture di dimensioni sufficienti ad evitare qualsiasi contatto fisico con il piano di lavoro o con il pavimento.



Assicurarsi che il luogo di lavoro abbia un buon impianto di messa a terra. In ogni caso prima di utilizzare l'apparecchio accertarsi che l'impianto elettrico sia coerente rispetto alla POTENZA, TENSIONE e FREQUENZA, con i dati di targa dell'apparecchio.



La connessione dei cavi di saldatura, le operazioni di verifica e di riparazione devono essere eseguite ad apparecchio spento e scollegato dalla rete di alimentazione. Spegnerlo prima di sostituire i particolari usurati della torcia.



La spina di allacciamento alla rete deve essere adatta alla presa. Evitare assolutamente di apportare modifiche alla spina. Non usare cavi scoperti, danneggiati, di misura inferiore al normale o non giuntati in modo appropriato. Mantenere i cavi asciutti, senza macchie o depositi d'olio o di grasso e protetti contro le scintille ed il metallo caldo. Non usare il cavo di alimentazione per scopi diversi da quelli previsti ed, in particolare, non usarlo per trasportare o per appendere l'apparecchio. Non avvicinare tale cavo a fonti di calore, olio e spigoli taglienti. Ispezionare frequentemente tale cavo per individuare eventuali danni o fili scoperti - sostituire immediatamente qualsiasi cavo danneggiato - i fili scoperti possono uccidere. Non introdurre fili metallici nelle feritoie di aerazione. Non toccare l'elettrodo se si è in contatto con il pezzo da lavorare. Non toccare contemporaneamente l'elettrodo della saldatrice che si sta usando e l'elettrodo di un'altra saldatrice anch'essa in funzione. Impedire che più persone lavorino contemporaneamente alla stessa macchina. Ogni volta che la saldatrice non viene utilizzata staccare la spina del cavo di alimentazione. Se si lavora con più saldatrici su di un solo pezzo o su più pezzi collegati elettricamente tra di loro si potrebbe

generare una somma di tensioni a vuoto tra due differenti porta elettrodi o torce tale da risultare pericolosa, in quanto il valore raggiunto può essere il doppio del limite massimo ammesso.



I componenti interni della saldatrice possono presentare una tensione pericolosa, accumulata durante il funzionamento, anche dopo lo spegnimento.



I FUMI E I GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI

L'operazione di saldatura produce fumi e gas nocivi, che, se respirati, possono creare danni alla salute. Per contenere la produzione di fumi, prima di operare con l'apparecchio, pulire le parti da saldare per eliminare tracce di ruggine, di grasso, di oli e di vernici.



Tenere la testa lontano dai fumi.



Evitare l'utilizzo dell'apparecchio in ambienti privi di ventilazione.



Per smaltire i fumi e i gas prodotti dalla saldatura nel caso si lavori in ambiente chiuso, aerare bene l'ambiente, usare aspiratori con filtro fissi o portatili e/o aprire finestre e porte. Non saldare o tagliare in prossimità di operazioni di sgrassatura, pulizia o spruzzatura. Il calore e i raggi prodotti dall'arco possono reagire con i vapori e formare gas altamente tossici e irritanti.



Non effettuare operazioni di saldatura o di taglio su metalli rivestiti, quali ferro zinco, piombato o cadmiato, a meno che il rivestimento non venga preventivamente rimosso dalla zona di saldatura, l'area non sia ben ventilata e, se necessario, non si indossi un respiratore ad aria. I rivestimenti e qualsiasi metallo contenente tali elementi possono emettere fumi tossici se vengono saldati. E' necessario un approccio sistematico per la valutazione dei limiti all'esposizione dei fumi di saldatura in funzione della loro composizione, concentrazione e durata dell'esposizione stessa.



L'ACCUMULO DI GAS PUÒ CAUSARE LESIONI, ANCHE MORTALI

Chiudere sempre la valvola della bombola quando non la si utilizza.



LE PARTI CALDE POSSONO CAUSARE GRAVI USTIONI

Non toccare le parti calde. Aspettare che la torcia si sia raffreddata prima di toccarla od effettuare una qualsiasi operazione su di essa.



Proteggere sé stessi e gli altri da scintille e dal metallo caldo.



UN USO ECCESSIVO DELL'APPARECCHIO PUÒ CAUSARE UN SURRISCALDAMENTO DELLO STESSO

Permettere che l'apparecchio si raffreddi. Ridurre la corrente o il ciclo operativo prima di ricominciare di nuovo a saldare. Le feritoie di aerazione sono necessarie per il buon funzionamento. Non coprire tali feritoie di ventilazione. Non ostacolare con filtri od altro l'aria che fluisce nell'apparecchio.



IL RUMORE PUÒ DANNEGGIARE L'UDITO

Il rumore emesso dipende dalle condizioni dell'ambiente di lavoro e dalle eventuali regolazioni effettuate. L'utente è tenuto a verificare se il livello di esposizione quotidiana personale "LEP,d" risulti eccessivo ovvero maggiore o eguale a 80dB (A). In tal caso è obbligatorio l'uso di adeguati dispositivi di protezione individuale: utilizzare gli appositi tappi o paraorecchie di modello idoneo approvato.



Non avvolgere il cavo massa, il cavo torcia, il cavo di alimentazione intorno proprio al corpo.



I CAMPI MAGNETICI POSSONO INFLUENZARE I DISPOSITIVI MEDICI IMPIANTATI NEL CORPO UMANO



I portatori di pace-maker e di altri dispositivi medici impiantati devono mantenersi a distanza. I portatori di dispositivi medici vitali devono consultare il medico prima di sostare in prossimità delle aree di utilizzo di questo apparecchio.



RAGGI DELL'ARCO ELETTRICO POSSONO CAUSARE USTIONI AD OCCHI E PELLE

L'arco elettrico di saldatura risulta fortemente dannoso a causa dello sviluppo intenso di radiazioni infrarosse e ultraviolette. L'operatore deve essere adeguatamente edotto sull'uso sicuro della saldatrice, sul processo di saldatura a scarica dei condensatori ed informato sui rischi connessi ai procedimenti per saldatura ad arco, alle relative misure di protezione ed alle procedure di emergenza. (Fare riferimento anche alla "SPECIFICA TECNICA IEC o CLC/TS 62081": INSTALLAZIONE ED USO DELLE APPARECCHIATURE PER SALDATURA AD ARCO).



Non fissare con gli occhi non protetti da idoneo schermo la luce dell'arco di saldatura.



Indossare maschera di schermo facciale, munita di vetro visore a norma DIN di idoneo potere filtrante contro i raggi UVA e UVB.



Sotto la maschera indossare idonei occhiali di sicurezza di modello approvato e con schermi laterali. Usare schermi protettivi o barriere ai fini di proteggere terze persone da bagliori e scintille; assicurarsi che terze persone non fissino l'arco.



Non saldare mentre si fa uso di lenti a contatto.



I PEZZI DI METALLO VOLANTI O LA SPORCIZIA POSSONO DANNEGGIARE GLI OCCHI

Le operazioni di saldatura, taglio, spazzolatura, sbavatura e molatura possono generare scintille e proiezioni metalliche. Quando la zona saldata si raffredda, possono essere proiettate delle scorie.



LE OPERAZIONI DI SALDATURA E DI TAGLIO POSSONO CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI

Non saldare o tagliare su recipienti o contenitori che contengano o abbiano contenuto gas o sostanze infiammabili e/o tossiche; accertarsi di avere bonificato correttamente l'ambiente da saldare. Non usare la saldatrice per lo scongelamento dei tubi.



Non effettuare operazioni di saldatura o di taglio su contenitori chiusi quali serbatoi, bidoni o tubi a meno che questi non siano preparati in modo appropriato in conformità alle Norme di Sicurezza. Non saldare laddove l'atmosfera possa contenere polvere, gas o vapori infiammabili (esempio: vapori di benzina).



Non saldare in prossimità di materiali infiammabili; prima di procedere all'inizio dei lavori di saldatura verificare la eventuale presenza di centri di pericolo d'incendio presenti nell'ambiente circostante.



Attenzione a possibili incendi; tenere sempre un estintore nelle vicinanze. Rimuovere accendini o fiammiferi da se stessi prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura.



Una volta completato il lavoro, ispezionare l'area e verificare l'assenza di scintille, tizzoni ardenti e fiamme.



I RECIPIENTI CHIUSI QUALI BOMBOLE, BIDONI, ECC... POSSONO ESPLODERE, SE SOTTOPOSTI A SALDATURA



Proteggere le bombole di gas inerte compresso da calore eccessivo (compreso l'irraggiamento solare), colpi, danni, scorie, fiamma viva, scintille ed archi elettrici. Non utilizzare la bombola di gas inerte disposta sul piano di appoggio in posizione orizzontale. Installare tali bombole in posizione verticale fissandole ad un supporto fisso o agli appositi contenitori al fine di evitare che si rovescino o che cadano. Tenere tali bombole lontano dalle operazioni di saldatura o da altri circuiti elettrici. Non avvolgere mai una torcia di saldatura intorno ad una bombola di gas. Non permettere mai che l'elettrodo tocchi una bombola.



Usare solo le bombole di gas inerte, i regolatori, e i tubi corretti e gli accessori adatti all'applicazione specifica; mantenere il tutto in buone condizioni. Tenere la faccia lontana dall'ugello di uscita nell'aprire la valvola di tali bombole. Tenere il tappo protettivo sulla valvola eccetto quando tali bombole sono in uso. Usare l'attrezzatura appropriata, le procedure corrette ed un numero di persone sufficiente per sollevare o spostare tali bombole. Leggere e seguire le istruzioni riguardanti le bombole di gas inerte compresso e relativi accessori.



LE PARTI IN MOVIMENTO POSSONO ESSERE PERICOLOSE

Tenersi lontani dalle parti in movimento. Tenersi lontano da parti potenzialmente pericolose, quali i rulli. Tenere tutti i portelli, i pannelli, i coperti e le protezioni chiusi e al loro posto.



IL FILO DI SALDATURA PUÒ CAUSARE FERITE

Non premere il pulsante della torcia fino a quando non siete ben preparati a farlo o quando non ricevete istruzioni a tal fine. Non puntare la torcia né verso il proprio corpo né verso terze persone durante le operazioni di alimentazione del filo di saldatura.



Non distrarsi durante le operazioni di saldatura o di taglio. Prestare la massima attenzione. Evitare e/o allontanare persone o apparecchiature che possano dare luogo a distrazioni.



LE RADIAZIONI EMESSE DALL'ALTA FREQUENZA POSSONO CAUSARE DELLE INTERFERENZE.

Le onde elettromagnetiche possono causare interferenze con il funzionamento degli apparecchi elettronici sensibili, quali televisori, telefonini, schede magnetiche, strumentazioni, reti di trasmissione dati, reti telefoniche, telecomandi, stimolatori cardiaci, computer e macchine regolate da computer, come i robot. Non indossare orologi che possano essere danneggiati dall'alta frequenza.



L'utilizzo dell'apparecchio in un'area residenziale potrebbe causare interferenze in radiofrequenza, nel qual caso potrebbe essere richiesto all'utente di intraprendere un'azione correttiva.



Non risultano proponibili, in questa sede, possibili soluzioni in quanto le situazioni che si possono manifestare sono di diversa e non prevedibile origine. Sarà opportuno che nei casi sopracitati si provveda ad una attenta analisi dei rischi presentati dall'ambiente in cui si opera con la saldatrice e disporre di schermi o filtri supplementari da valutarli di volta in volta. Il costruttore declina ogni responsabilità da danni provocati dall'uso della saldatrice in ambienti e condizioni specificati sopra e da ogni altro uso improprio.



L'ELETTRICITA' STATICA PUO' DANNEGGIARE PARTI O COMPONENTI DEI CIRCUITI ELETTRONICI

Usare sacchi o scatole antistatica per immagazzinare, muovere o trasportare schede elettroniche.



Utilizzare l'apparecchio in ambienti con temperatura tra +5°C e +40°C.

Non collegare l'apparecchio alla rete pubblica.

Le operazioni di riparazione e/o manutenzione dell'apparecchio sono riservate esclusivamente a personale qualificato.

Il servizio e la riparazione devono essere effettuati soltanto da personale specializzato e solo impiegando pezzi di ricambio e consumabili originali. In tale maniera potrà essere salvaguardata la sicurezza dell'apparecchio. Le riparazioni non autorizzate effettuate su questo apparecchio da personale non autorizzato o con l'uso di ricambi e consumabili non originali possono provocare il pericolo al tecnico ed all'operatore ed invalideranno la garanzia del costruttore. Per la vostra sicurezza osservare tutte le note e le precauzioni di sicurezza dettagliate in questo manuale. Il costruttore declina ogni responsabilità per incidenti a persone o cose causati dal mancato rispetto delle norme di sicurezza, da un utilizzo improprio o assurdo dell'apparecchio o da mancata o insufficiente manutenzione. L'utente deve essere istruito all'uso corretto, alla manutenzione e alle norme di sicurezza e prevenzione infortuni, non solo del prodotto in questione, ma anche delle attrezzature che con esso vengono contestualmente utilizzate. L'uso è interdetto e proibito a tutte le persone estranee non addette ai lavori o non idoneamente istruiti circa le operazioni da eseguire.

CORRETTO SMALTIMENTO DEL PRODOTTO



Il marchio riportato sul prodotto e sulla documentazione indica che il prodotto non deve essere smaltito insieme ad altri rifiuti urbani al termine del proprio ciclo di vita in quanto può essere causa di danni ambientali o alla salute. Pertanto, si invita l'utente a provvedere al corretto smaltimento, differenziando questo prodotto da altri tipi di rifiuti e riciclandolo in maniera responsabile, al fine di favorirne l'eventuale riutilizzo dei componenti. L'utente è, quindi, invitato a contattare il proprio fornitore o l'ufficio locale preposto per tutte le informazioni relative alla raccolta differenziata ed al riciclaggio di questo tipo di prodotto.



La raccolta differenziata dei prodotti e degli imballaggi utilizzati consente il riciclaggio dei materiali e il loro continuo utilizzo. Il riutilizzo dei materiali riciclati favorisce la protezione dell'ambiente prevenendo l'inquinamento e riduce il fabbisogno di materie prime.

COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA E PROBLEMI DA ESSA DERIVATI

La Saldatrice è conforme con il test di compatibilità elettromagnetica, tuttavia esiste la possibilità che durante l'operazione di saldatura si possano produrre interferenze su impianti e/o apparecchiature funzionanti nelle vicinanze. L'arco elettrico sviluppato nel suo normale funzionamento è fonte di emissione di campi elettromagnetici che influenzano in genere i sistemi ed installazioni funzionanti. E' buona norma che l'operatore tenga conto di ciò in modo che siano prese eventuali precauzioni e provvedimenti quando si trovi ad operare in installazioni o ambienti in cui i disturbi elettromagnetici siano causa di danni alle persone e alle cose (ospedali, laboratori, persone assistite da apparecchiature elettromedicali; impianti di teletrasmissione, centri di elaborazione dati, apparati e strumenti inseriti direttamente o indirettamente in processi industriali, ecc.). Quanto ai provvedimenti ed alle precauzioni non risultano proponibili, in questa sede, possibili soluzioni in quanto le situazioni che si possono manifestare sono di diversa e non prevedibile origine. Sarà opportuno nei casi sopracitati si provveda ad una attenta analisi dei rischi presentati dall'ambiente in cui si opera con la saldatrice e disporre di schermi o filtri supplementari da valutarli di volta in volta. La ditta costruttrice declina ogni responsabilità da danni provocati dall'uso della saldatrice in ambienti e condizioni specificati sopra e da ogni altro uso improprio.



Read all warnings and instructions operational before using the appliance



RISKS RELATED TO THE WELDING AND CUTTING PROCESS

INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION

The most common arc welding processes are:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

The welders are of the transformer or inverter type (with or without output polarity). The first has limited adjustment functions, the second allows extensive adjustments.

ACCESSORIES

Depending on the model, the appliance can be equipped with:

- "PM" – cable with earth clamp;
- "PPE" – cable with electrode holder;
- "CP_EURO" – continuous wire torch polarity cable;
- "T_EURO" – continuous wire welding torch;
- "T_TIG" – "TIG" welding torch;
- mask or helmet,
- gas pipe,
- gauge,
- wheel kits,
- ice ax with brush.

If provided, "PPE" or "CP_EURO" or "T_TIG" and "PM" can be connected in:

- "PD" – direct polarity, i.e. "PPE" or "CP_EURO" or "T_TIG" to the negative pole (-) and "PM" to the positive pole (+);
- "PI" – reverse polarity, i.e. "PPE" or "CP_EURO" or "T_TIG" to the positive pole (+) and "PM" to the negative pole (-).

"MMA" PROCESS

Two metals are joined with a filler metal and fusion is achieved with an electric arc. The filler materials are "electrodes" or metal rods coated with deoxidizing material.

Description of functions where provided:

Description of functions where provided:

"HOT START" at striking a higher current is supplied to facilitate arc striking;

"ARC FORCE" a higher current than the one set is supplied to prevent the electrode from sticking as it approaches the melting area too quickly;

"ANTI-STICK" the welding current is reduced, if a permanent short circuit is generated, to allow the electrode to be removed and normal operating conditions resumed.

The installation operations and electrical connections must be carried out with the welding machine switched off and disconnected from the power supply. The connections must be made by expert personnel.

PROTECTIVE MASK ASSEMBLY (fig 1)

CABLE ASSEMBLY – "PPE" (fig 2)

CABLE ASSEMBLY – "PM" (fig 3)

"TIG" PROCESS

In "TIG" welding, the heat required for welding is provided by an electric arc between an infusible electrode and the workpiece, under the protection of an inert gas (normally Argon: Ar 99.5). Welding can be done with or without filler material.

"MIG" PROCESS

"MIG" welding is distinguished in:

- "MIG GAS": the material used is a metal in the form of a wire and the flux is a gas, usually CO₂ or Argon or CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": the wire contains the flux inside.

For welding machines with the possibility to set the output polarity, connect "CP_EURO" and "PM" in:

- "PI", when welding in "MIG GAS";
- "PD", when welding in "MIG NO-GAS".

MAINTENANCE

Any repairs must be carried out only by our authorized centres, or directly by the manufacturer.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

The generators can generate electromagnetic disturbances, i.e. disturbances to telecommunications systems (telephone, radio, television, etc.) or to control and safety systems. Read the following instructions carefully to eliminate or minimize interference. In order to meet the requirements of the IEC 61000-3-11(flicker) standard, we recommend connecting the welding machine to the interface points of the power supply network which have an impedance lower than $Z_{max}=0.24$ Ohm. The operator is required to install and use the equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic interferences are detected, the operator must implement countermeasures to eliminate the problem, making use of the manufacturer's technical assistance if necessary.

Monitoring the work area to prevent the occurrence of electromagnetic interference.

Before installing the appliance, the operator must check the work area to detect the existence of services which could malfunction in the event of electromagnetic disturbances. Here is a list of services to take into account:

- 1) Power cables, control cables, transmission system cables and telephone cables that pass in the vicinity of the generator;
- 2) Radio or television transmitters and receivers;
- 3) Computer or control devices;
- 4) Safety equipment and industrial process control;
- 5) Individual medical equipment of people operating nearby (e.g. pacemakers or hearing amplifiers);
- 6) Calibration and measurement equipment.

Check the electromagnetic immunity level of work equipment operating in the area. The operator must ensure

that other devices are electromagnetically compatible. This operation may require the introduction of additional protective measures. Some problems can be solved by carrying out the welding and cutting operations at times when the others equipment is not in operation. The size of the area to be considered depends on the structure of the building and what activities are taking place.

POWER SUPPLY

The welding or cutting equipment must be connected to the mains following the manufacturer's recommendations. When interference problems arise, it may be necessary to take corrective measures, such as adding filters to the power supply. In the case of permanent installation of the equipment, metallic shielding of the power cables may be considered. The shielding must be connected to the generator so that there is good electrical contact between it and the casing of the generator itself.

MAINTENANCE

The equipment must be periodically subjected to maintenance, according to the manufacturer's instructions. The shell and all possible accesses inside it must be properly closed during welding and cutting operations. The generator must not be modified in any of its parts, with the exception of modifications foreseen and authorized by the manufacturer and carried out by persons authorized by the manufacturer himself.

ELECTRODE HOLDER CLAMP AND GROUND CABLES

Electrode holder clamp cables and mass The cables must be kept as short as possible, they must be placed close together and passed on the floor, or as low as possible.

EARTHING THE WORKPIECE

Grounding the workpiece can, in some cases, reduce electromagnetic emissions. The operator must pay attention to prevent the earthing of the piece from causing danger to people and damage to equipment. Where necessary, earthing must be done with a direct connection between the piece and earth, while in countries where this is not permitted, the connection must be done using a capacitor in accordance with the country's legislation.

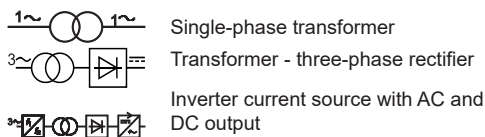
SHIELD

Shielding of cables and equipment in the work area can mitigate interference. Shielding of the entire welding or cutting installation may be considered for special applications. The welding machine is class A and is primarily intended for industrial use. Use in other environments may cause disturbances that affect electromagnetic compatibility. Correct use of the welding machine is the responsibility of the user.

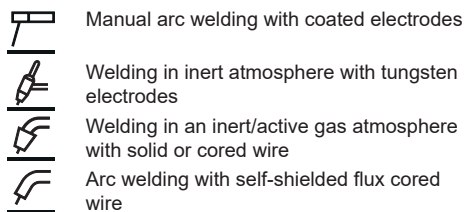
TECHNICAL DATA

The data relating to the performance of the welding machine are shown on the rating plate, their meaning is as follows (fig. 6 ABC):

- 1) Builder
- 2) Model
- 3) Serial number for identifying the welding machine
- 4) Symbol of the type of current source for welding, for example:

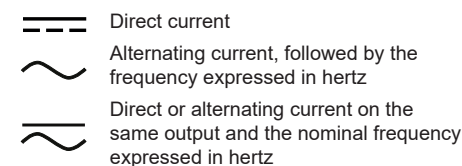


- 5) European reference standard for machine safety and construction
- 6) Symbol of the required welding process, for example:



- 7) Symbol **S**: indicates that welding operations can be performed in an environment with increased risk of electric shock

- 8) Welding current symbol, for example:



- 9) Welding circuit performance:

- U0: rated no-load voltage
- I2/U2: corresponding normalized current and voltage which can be supplied by the welding machine during welding
- I2min/ I2max: minimum/maximum nominal welding current
- U2min/ U2max: conventional minimum/maximum voltage under load
- X: intermittence cycle
- MIN A/V – MAX A/V: indicates the adjustment range of the welding current at the corresponding arc voltage

- 10) Characteristic data of the power line:

- U1: alternating voltage and power supply frequency of the welding machine
- I1/MAX: maximum rated power supply current
- I1/EFF: actual power supply current

- 11) Power line symbol , the possible values are:

- 1 ~ Single-phase AC voltage,
- 3 ~ Three-phase AC voltage

- 12) Degree of protection

- 13) Symbol for equipment of protection class II

- 14) Symbols referring to safety standards in your possession can be found directly on the serial number plate of the product.

NOTE: the plate examples shown highlight the meaning of the symbols and numbers; the exact values of the technical data of the welding machine in your possession must be found directly on the data plate affixed to the appliance.



The symbols shown are used in the manual to attract attention and identify possible dangers for the operator. When you encounter the symbol shown on the left, pay attention and follow always follow the instructions to avoid the danger indicated. Warning, this manual is an integral part of the product and must be kept until it is destroyed. During operation, keep anyone, especially children, away. Protect yourself and others.



ELECTRIC SHOCK CAN KILL

Touching live parts can cause fatal shocks or severe burns. The welding electrode or wire as well as the seat of the wire guide roller and all metal parts which touch the welding wire are live whenever the device is switched on. One incorrect installation or grounding of the machine constitutes a risk. The electrical installation must be carried out according to the foreseen accident prevention standards and laws.



Do not use the appliance in particularly humid environments. If this is not possible, check the efficiency of the lifesaving line switch.



In case of rain, disconnect the appliance from the mains power supply.



Wear protective clothing such as a heavy shirt, cuffless pants, tall shoes, and a hat. Avoid clothes made of synthetic material.



Wear dry, puncture-free insulating leather gloves.



Position the appliance in a stable manner on a work surface with a maximum slope of 15% with respect to the ground. Insulate yourself from the worktop and floor using insulating mats dry surfaces or covers large enough to avoid any physical contact with the countertop or floor.



Make sure the workplace has a good grounding system. In any case, before using the appliance, make sure that the electrical system is consistent with the POWER, VOLTAGE and FREQUENCY, with the appliance plate data.



The connection of the welding cables, the verification and repair operations must be carried out with the appliance switched off and disconnected from the power supply. Switch off the appliance and unplug disconnect it from the mains supply before replacing worn torch parts.



The mains plug must fit into the socket. Absolutely avoid making any changes to the plug. Do not use bare, damaged, undersized, or non-usable cables properly spliced. Keep cables dry, free from stains or deposits of oil or grease and protected from sparks and hot metal. Do not use the power cord for purposes other than those intended and, in particular, do not use it to carry or hang up the appliance. Keep this cable away from sources of heat, oil and sharp edges. Inspect this cord frequently for damage or bare wires – replace any damaged cord immediately – bare wires can kill. Do not introduce metal wires into the ventilation slots. Do not touch the electrode if you are in contact with the workpiece. Do not touch the electrode of the welder you are using and the electrode of another welder that is also in operation at the same time. Prevent multiple people from working on the same machine at the same time. Unplug the power cord whenever the welding machine is not in use. If you work with several welders on a single piece or on several pieces electrically connected to each other, it could generate a sum of no-load voltages between two different electrode holders or torches such as to be dangerous, since the value reached can be double the maximum permitted limit.



Internal components of the welder may contain dangerous voltage, built up during operation, even after it has been shut down.



FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS

The welding operation produces harmful fumes and gases which, if inhaled, can cause damage to health. To contain the production of fumes, before working with the appliance, clean the parts to be welded to remove traces of rust, grease, oils and paints.



Keep your head away from fumes.



Avoid using the appliance in environments without ventilation.



To dispose of the fumes and gases produced by welding when working in a closed environment, ventilate the environment well, use fixed or portable aspirators with filters and/or open windows and doors. Do not weld or cut near scouring, cleaning, or spraying operations. The heat and rays produced by the arc can react with the vapors and form highly toxic and irritating gases.



Do not weld or cut coated metal, such as galvanized, leaded, or cadmium-plated iron, unless the coating is first removed from the weld area, the is not well ventilated and, if necessary, you are not wearing an air-supplied respirator. Coatings and any metal containing these elements can emit toxic fumes when welded. A systematic approach is needed to evaluate the exposure limits of welding fumes according to their composition, concentration and duration of exposure.



ACCUMULATION OF GAS CAN CAUSE INJURY OR DEATH

Always close the cylinder valve when not in use.

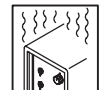


HOT PARTS CAN CAUSE SERIOUS BURNS

Do not touch hot parts. Wait for the torch to cool down before touch it or carry out any operation on it.



Protect yourself and others from sparks and hot metal.



EXCESSIVE USE OF THE APPLIANCE MAY CAUSE IT TO OVERHEAT

Allow the appliance to cool down. Reduce current or duty cycle before but to start welding again. Air vents are required for proper operation. Do not cover these vents. Do not obstruct the air flowing through the appliance with filters or other.



NOISE CAN DAMAGE YOUR HEARING

The noise emitted depends on the working environment conditions and any adjustments made. The user is required to verify whether the personal daily exposure level "LEP,d" is excessive or greater than or equal to 80dB (A). In this case, the use of adequate personal protective equipment is mandatory: use the appropriate plugs or earmuffs of a suitable approved model.



Do not wrap the earth cable, the torch cable, the power cable around your body.



MAGNETIC FIELDS CAN INFLUENCE MEDICAL DEVICES IMPLANTED INTO THE HUMAN BODY

People with pacemakers and other implanted medical devices should keep their distance. Wearers of vital medical devices should consult their doctor before stopping in the vicinity of the areas in which this appliance is to be used.



ELECTRIC ARC RAYS CAN CAUSE EYE AND SKIN BURNS

The welding electric arc is highly harmful due to its development intensity of infrared and ultraviolet radiation. The operator must be adequately trained on the safe use of the welding machine, on the capacitor discharge welding process and informed on the risks associated

with arc welding procedures, the relative protective measures and emergency procedures. (Refer also to the "TECHNICAL SPECIFICATION IEC or CLC/TS 62081": INSTALLATION AND USE OF ARC WELDING EQUIPMENT).



Do not stare into the light of the welding arc with eyes not protected by a suitable shield.



Wear a face shield mask, equipped with DIN standard viewing glass with suitable filtering power against UVA and UVB rays.



Under the mask wear approved safety glasses with side shields. Use protective screens or barriers to protect third parties from flashes and sparks; make sure that other people do not stare at the bow.



Do not weld while wearing contact lenses.



FLYING METAL OR DIRT CAN DAMAGE YOUR EYES

Welding, cutting, brushing, deburring and grinding operations can generate sparks and metallic projections. When the weld zone cools, slag may be projected.



WELDING AND CUTTING OPERATIONS MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION



Do not weld or cut on containers or containers that contain or have contained flammable and/or toxic gases or substances; make sure you have properly reclaimed the area to be welded give.

Do not use the welding machine to defrost the pipes.



Do not carry out welding or cutting operations on closed containers such as tanks, drums or pipes unless they are properly prepared, in compliance with the Safety Standards. Do not weld where the atmosphere may contain flammable dust, gas or vapours (example: petrol vapours).



Do not weld near flammable materials; before proceeding with the beginning of the welding work, check for the possible presence of centers of danger fires present in the surrounding environment.



Beware of possible fires; always keep a fire extinguisher nearby. Remove lighters or matches from yourself before starting any work, welding action.



Once work is complete, inspect area for sparks, burning embers and flames.



CLOSED CONTAINERS SUCH AS CYLINDERS, CANS, ETC... MAY EXPLODE IF SUBJECT TO WELDING



Protect compressed inert gas cylinders from excessive heat (including sunlight), shock, damage, slag, open flame, sparks and arcs electric. Do not use the inert gas cylinder placed on the support surface in a horizontal position. Install these cylinders in a vertical position by fixing them to a fixed support or to the appropriate containers in order to prevent them from overturning or falling. Keep these cylinders away from welding operations or other electrical circuits. Never wrap a welding torch around a gas cylinder. Never allow the electrode to touch a cylinder.



Use only the correct inert gas cylinders, regulators, hoses and accessories suitable for the specific application; keep everything in good condition. Keep face away from the outlet nozzle when opening the valve of such cylinders. Keep the protective cap on the valve except when such cylinders are in use. Use the appropriate equipment, the correct procedures and a sufficient number of people to lift or move such cylinders. Read and follow the instructions regarding compressed inert gas cylinders and related accessories.



MOVING PARTS CAN BE DANGEROUS
Keep away from moving parts. Keep away from potentially dangerous parts, such as rollers. Keep all doors, panels, covers and guards closed and in place.

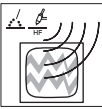


THE WELDING WIRE MAY CAUSE INJURY

Do not press the torch trigger until you are well prepared to do so or instructed to do so end. Do not point the torch towards your body or towards third parties while feeding the welding wire.



Do not get distracted during welding or cutting operations. Pay close attention. Avoid and/or remove people or equipment that could cause distraction.



HIGH FREQUENCY RADIATION MAY CAUSE INTERFERENCE.

Electromagnetic waves can cause interference with the operation sensitive electronic devices, such as televisions, mobile phones, magnetic cards, instruments, data transmission networks, telephone networks, remote controls, pacemakers, computers and computer-controlled machines, such as robots. Do not wear watches that can be damaged by high frequency.



Use of the equipment in a residential area is likely to cause radio frequency interference in which case the user may be required to take corrective action.



Possible solutions cannot be proposed here as the situations that may arise are of different and unpredictable origins. It will be appropriate that in the above cases mentioned, carry out a careful analysis of the risks presented by the environment in which the welding machine is operated and have supplementary screens or filters available to be evaluated from time to time. The manufacturer declines all responsibility for damage caused by the use of the welding machine in the environments and conditions specified above and by any other improper use.



STATIC ELECTRICITY CAN DAMAGE PARTS OR COMPONENTS OF ELECTRONIC CIRCUITS

Use antistatic bags or boxes to store, move or transport electronic boards.



Use the appliance in environments with temperatures between +5°C and +40°C.

Do not connect the appliance to the public network.

Repair and/or maintenance operations on the appliance are reserved exclusively to qualified personnel. Service and repairs must only be carried out by specialized personnel and only using original spare parts and consumables. In this way, the safety of the appliance can be safeguarded. Unauthorized repairs carried out on this appliance by unauthorized personnel or with the use of non-original spare parts and consumables can cause danger to the technician and the operator and will invalidate the manufacturer's guarantee. For your own safety, observe all safety notes and precautions detailed in this manual. The manufacturer declines all responsibility for accidents to people or things caused by failure to comply with the safety regulations, by improper or absurd use of the appliance or by lack of or insufficient maintenance. The user must be trained in the correct use, maintenance and safety and accident prevention standards, not only of the product in question, but also of the equipment that is used with it at the same time. Use is interdicted and forbidden to all outsiders who are not involved in the work or who are not suitably instructed about the operations to be performed.

CORRECT DISPOSAL OF THE PRODUCT



The trademark shown on the product and on the documentation it indicates that the product must not be disposed of together with other municipal waste at the end of its life cycle as it may cause damage to the environment or to health. Therefore, the user is invited to dispose of correctly, differentiating this product from other types of waste and recycling it responsibly, in order to encourage the eventual reuse of the components. The user is therefore invited to contact his supplier or the local office in charge for all information relating to separate collection and recycling of this type of product.



Separate collection of products and packaging used allows for the recycling of materials and their continued use. The reuse of recycled materials favors the protection of the environment by preventing pollution production and reduces the need for raw materials.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY AND PROBLEMS DERIVED FROM IT

The welding machine complies with the electromagnetic compatibility test, however there is the possibility that during the welding operation interference may be produced on systems and/or equipment operating nearby. The electric arc developed in its normal operation is a source of electromagnetic field emissions which generally affect functioning systems and installations. It is good practice for the operator to take this into account so that any precautions and provisions are taken when he is found to operate in installations or environments where electromagnetic disturbances cause damage to people and things (hospitals, laboratories, people assisted by electromedical equipment; remote transmission systems, data processing centres, equipment and tools inserted directly or indirectly in industrial processes, etc.). As for the provisions and precautions, possible solutions cannot be proposed here since the situations that may arise are of different and unpredictable origins. In the cases mentioned above, it will be appropriate to carry out a careful analysis of the risks presented by the environment in which the welding machine is operated and to have additional screens or filters to be evaluated from time to time. The manufacturer declines all responsibility for damage caused by the use of the welding machine in the environments and conditions specified above and by any other improper use. possible solutions as the situations that may arise are of different and unpredictable origins. In the cases mentioned above, it will be appropriate to carry out a careful analysis of the risks presented by the environment in which the welding machine is operated and to have additional screens or filters to be evaluated from time to time. The manufacturer declines all responsibility for damage caused by the use of the welding machine in the environments and conditions specified above and by any other improper use. possible solutions as the situations that may arise are of different and unpredictable origins. In the cases mentioned above, it will be appropriate to carry out a careful analysis of the risks presented by the environment in which the welding machine is operated and to have additional screens or filters to be evaluated from time to time. The manufacturer declines all responsibility for damage caused by the use of the welding machine in the environments and conditions specified above and by any other improper use.



Lire tous les avertissements et instructions opérationnelles avant d'utiliser l'appareil

RISQUES LIÉS AU PROCÉDÉ DE SOUDAGE ET DE DÉCOUPE



INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE

Les procédés de soudage à l'arc les plus courants sont

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Les soudeuses sont de type transformateur ou onduleur (avec ou sans polarité de sortie). Le premier a des fonctions de réglage limitées, le second permet des réglages étendus.

ACCESSOIRES

Selon le modèle, l'appareil peut être équipé de:

- "PM" – câble avec pince de terre;
- "PPE" – câble avec porte-électrode ;
- "CP_EURO" – câble de polarité de la torche à fil continu;
- "T_EURO" – torche de soudage à fil continu ;
- "T_TIG" – Torche de soudage « TIG »;
- masque ou casque,
- conduite de gaz,
- jauge,
- kits de roues,
- piolet avec brosse.

Si prévu, « PPE » ou « CP_EURO » ou « T_TIG » et « PM » peuvent être connectés dans :

- "PD" – polarité directe, c'est-à-dire « PPE » ou « CP_EURO » ou « T_TIG » au pôle négatif (-) et « PM » au pôle positif (+) ;
- "PI" – polarité inversée, c'est-à-dire « PPE » ou « CP_EURO » ou « T_TIG » au pôle positif (+) et « PM » au pôle négatif (-).

PROCÉDÉ "MMA"

Deux métaux sont assemblés avec un métal d'apport et la fusion est réalisée avec un arc électrique. Les matériaux de remplissage sont des « électrodes » ou tiges métalliques recouvertes de matériau désoxydant.

Description des fonctions lorsqu'elles sont fournies :

"HOT START" lors de l'amorçage, un courant plus élevé est fourni pour faciliter l'amorçage de l'arc;
 "ARC FORCE" un courant plus élevé que celui réglé est fourni pour empêcher l'électrode de coller lorsqu'elle s'approche trop rapidement de la zone de fusion;
 "ANTI STICK" le courant de soudage est réduit, si un court-circuit permanent est généré, pour permettre le retrait de l'électrode et le retour aux conditions normales de fonctionnement.

Les opérations d'installation et les branchements électriques doivent être effectués avec le poste à souder éteint et débranché de l'alimentation électrique. Les raccordements doivent être effectués par du personnel spécialisé.

ASSEMBLAGE DU MASQUE DE PROTECTION

(fig 1)

ASSEMBLAGE DE CÂBLES – "PPE" (fig 2)

ASSEMBLAGE DE CÂBLES – "PM" (fig 3)

PROCÉDÉ "TIG"

En soudage « TIG », la chaleur nécessaire au soudage est apportée par un arc électrique entre une électrode infusible et la pièce, sous la protection d'un gaz inerte (généralement Argon : Ar 99,5). Le soudage peut être effectué avec ou sans matériau d'apport.

PROCÉDÉ "MIG"

Le soudage « MIG » se distingue par :

- "MIG GAS": le matériau utilisé est un métal sous forme de fil et le fondant est un gaz, généralement du CO2 ou de l'Argon ou du CO2+Argon.
- "MIG NO-GAS": le fil contient le flux à l'intérieur.

Pour les postes à souder avec la possibilité de régler la polarité de sortie, connectez "CP_EURO" et "PM" dans :

- "PI", lors du soudage en "MIG GAS";
- "PD", lors du soudage en "MIG NO-GAS".

ENTRETIEN

Toute réparation doit être effectuée uniquement par nos centres agréés ou directement par le fabricant.

COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

Les générateurs peuvent générer des perturbations électromagnétiques, c'est-à-dire des perturbations des systèmes de télécommunications (téléphone, radio, télévision, etc.) ou des systèmes de contrôle et de sécurité. Lisez attentivement les instructions suivantes pour éliminer ou minimiser les interférences. Afin de répondre aux exigences de la norme IEC 61000-3-11 (flicker), il est conseillé de raccorder le poste à souder aux points d'interface du réseau d'alimentation dont l'impédance est inférieure à $Z_{max}=0,24$ Ohm. L'opérateur est tenu d'installer et d'utiliser l'équipement conformément aux instructions du fabricant. Si des interférences électromagnétiques sont détectées, l'opérateur doit mettre en œuvre des contre-mesures pour éliminer le problème, en faisant appel à l'assistance technique du fabricant si nécessaire. Surveillance de la zone de travail pour éviter l'apparition d'interférences électromagnétiques-

Avant d'installer l'appareil, l'opérateur doit vérifier la zone de travail pour détecter l'existence de services qui pourraient mal fonctionner en cas de perturbations électromagnétiques. Voici une liste de services à prendre en compte :

- 1) Les câbles d'alimentation, les câbles de commande, les câbles du système de transmission et les câbles téléphoniques qui passent à proximité du générateur ;
- 2) Émetteurs et récepteurs de radio ou de télévision ;
- 3) Ordinateurs ou dispositifs de contrôle ;
- 4) Équipements de sécurité et contrôle des processus industriels ;
- 5) Equipement médical individuel des personnes opérant à proximité (par exemple stimulateurs cardiaques ou amplificateurs auditifs) ;
- 6) Équipement d'étalonnage et de mesure.

Vérifiez le niveau d'immunité électromagnétique des équipements de travail fonctionnant dans la zone. L'opérateur doit s'assurer que les autres appareils sont électromagnétiquement compatibles. Cette opération peut nécessiter la mise en place de mesures de protection supplémentaires. Certains problèmes peuvent être résolus en effectuant les opérations de soudage et de découpage à des moments où les autres éq-

uipements ne fonctionnent pas. La taille de la zone à considérer dépend de la structure du bâtiment et des activités qui s'y déroulent.

RÉGIM

L'équipement de soudage ou de coupage doit être raccordé au secteur conformément aux recommandations du fabricant. Lorsque des problèmes d'interférence surviennent, il peut être nécessaire de prendre des mesures correctives, telles que l'ajout de filtres à l'alimentation. Dans le cas d'une installation permanente de l'équipement, un blindage métallique des câbles de puissance peut être envisagé. Le blindage doit être connecté au générateur de sorte qu'il y ait un bon contact électrique entre celui-ci et le boîtier du générateur lui-même.

ENTRETIEN

L'équipement doit faire l'objet d'un entretien périodique, selon les instructions du fabricant. La coque et tous les accès possibles à l'intérieur de celle-ci doivent être correctement fermés pendant les opérations de soudage et de découpe. Le générateur ne doit être modifié dans aucune de ses parties, à l'exception des modifications prévues et autorisées par le fabricant et effectuées par des personnes autorisées par le fabricant lui-même.

PINCE PORTE-ÉLECTRODE ET CÂBLES DE MASSE

Câbles et masse de la pince porte-électrode Les câbles doivent être maintenus les plus courts possibles, ils doivent être rapprochés et passés au sol, ou le plus bas possible.

MISE À LA TERRE DE LA PIÈCE

La mise à la terre de la pièce peut, dans certains cas, réduire les émissions électromagnétiques. L'opérateur doit veiller à ce que la mise à la terre de la pièce ne crée pas de danger pour les personnes et n'endommage pas l'équipement. Si nécessaire, la mise à la terre doit être effectuée avec une connexion directe entre la pièce et la terre, tandis que dans les pays où cela n'est pas autorisé, la connexion doit être effectuée à l'aide d'un condensateur conformément à la législation du pays.

BOUCLIER

Le blindage des câbles et des équipements dans la zone de travail peut atténuer les interférences. Le blindage de l'ensemble de l'installation de soudage ou de coupage peut être envisagé pour des applications particulières. Le poste à souder est de classe A et est principalement destiné à un usage industriel. L'utilisation dans d'autres environnements peut provoquer des perturbations affectant la compatibilité électromagnétique. L'utilisation correcte de la machine à souder relève de la responsabilité de l'utilisateur.

DONNÉES TECHNIQUES

Les données relatives aux performances du poste à souder sont reportées sur la plaque signalétique, leur signification est la suivante (fig. 6 ABC) :

- 1) Constructeur
- 2) Modèle
- 3) Numéro de série pour l'identification du poste à souder
- 4) Symbole du type de source de courant pour le soudage, par exemple :

Transformateur monophasé

Transformateur - redresseur triphasé

Source de courant de l'onduleur avec sortie AC et DC

- 5) Norme de référence européenne pour la sécurité et la construction des machines

- 6) Symbole du procédé de soudage requis, par exemple :

Soudage à l'arc manuel avec électrodes enrobées

Soudage sous atmosphère inerte avec des électrodes en tungstène

Soudage sous atmosphère de gaz inerte/actif avec fil plein ou fourré

Soudage à l'arc avec fil fourré autobloqué

- 7) Symbole : indique que les opérations de soudage peuvent être effectuées dans un environnement à risque accru de choc électrique

- 8) Symbole du courant de soudage, par exemple :

Courant continu

Courant alternatif, suivi de la fréquence exprimée en hertz

Courant continu ou alternatif sur une même sortie et la fréquence nominale exprimée en hertz

- 9) Performances du circuit de soudage :

- U₀ : tension nominale à vide

- I₂/U₂ : courant et tension normalisés correspondants pouvant être fournis par le poste à souder pendant le soudage

- I_{2min}/ I_{2max} : courant de soudage nominal minimum/maximum

- U_{2min}/ U_{2max} : tension minimale/maximale conventionnelle sous charge

- X : cycle d'intermittence

- MIN A/V – MAX A/V : indique la plage de réglage du courant de soudage à la tension d'arc correspondante

- 10) Données caractéristiques de la ligne électrique :

- U₁ : tension alternative et fréquence d'alimentation du poste à souder

- I₁/MAX : courant d'alimentation nominal maximum

- I₁/EFF : courant d'alimentation réel

- 11) Symbole de ligne électrique : les valeurs possibles sont :

1 ~ tension alternative monophasée,

3 ~ Tension alternative triphasée

- 12) Degré de protection

- 13) Symbole pour appareil de classe de protection II

- 14) Les symboles faisant référence aux normes de sécurité en votre possession se trouvent directement sur la plaque signalétique du produit.

REMARQUE : les exemples de plaque illustrés mettent en évidence la signification des symboles et des chiffres ; les valeurs exactes des données techniques du poste à souder en votre possession doivent être trouvées directement sur la plaque signalétique apposée sur l'appareil.



Les symboles représentés sont utilisés dans le manuel pour attirer l'attention et identifier les dangers possibles pour l'opérateur. Lorsque vous rencontrez le symbole illustré à gauche, faites attention

et suivez toujours les instructions pour éviter le danger indiqué. Attention, ce manuel fait partie intégrante du produit et doit être conservé jusqu'à sa destruction. Pendant le fonctionnement, éloignez toute personne, en particulier les enfants. Protégez-vous et protégez les autres.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER

Toucher des pièces sous tension peut provoquer des chocs mortels ou des brûlures graves. L'électrode ou le fil de soudage ainsi que le siège du galet guide-fil et toutes les pièces métalliques qui touchent le fil de soudage sont sous tension lorsque l'appareil est allumé.

Une mauvaise installation ou mise à la terre de la machine constitue un risque. L'installation électrique doit être effectuée conformément aux normes et lois prévues en matière de prévention des accidents.



N'utilisez pas l'appareil dans des environnements particulièrement humides. Si cela n'est pas possible, vérifiez l'efficacité de l'interrupteur de ligne de sauvetage.



En cas de pluie, débranchez l'appareil du secteur.



Portez des vêtements de protection tels qu'une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures hautes et un chapeau. Évitez les vêtements en matière synthétique.



Portez des gants en cuir isolants secs et non perforés.



Positionner l'appareil de manière stable sur un plan de travail avec une pente maximum de 15% par rapport au sol. Isolez-vous du plan de travail et du sol à l'aide de tapis isolants, de surfaces sèches ou de couvertures suffisamment larges pour éviter tout contact physique avec le plan de travail ou le sol.



Assurez-vous que le lieu de travail dispose d'un bon système de mise à la terre. Dans tous les cas, avant d'utiliser l'appareil, assurez-vous que l'installation électrique est conforme aux **PUISSANCE, TENSION et FRÉQUENCE**, avec les données de la plaque de l'appareil.



Le raccordement des câbles de soudage, les opérations de vérification et de réparation doivent être effectués avec l'appareil éteint et débranché de l'alimentation électrique. Éteignez l'appareil et débranchez-le du secteur avant de remplacer les pièces usées de la torche.



La fiche secteur doit s'insérer dans la prise. Évitez absolument d'apporter des modifications à la prise. N'utilisez pas de câbles dénudés, endommagés, sous-dimensionnés ou inutilisables correctement épissés. Gardez les câbles secs, exempts de taches ou de dépôts d'huile ou de graisse et protégés des étincelles et du métal chaud. N'utilisez pas le cordon d'alimentation à d'autres fins que celles prévues et, en particulier, ne l'utilisez pas pour transporter ou suspendre l'appareil. Gardez ce câble à l'écart des sources de chaleur, d'huile et d'arêtes vives. Inspectez fréquemment ce cordon pour des dommages ou des fils dénudés - remplacez immédiatement tout cordon endommagé - les fils dénudés peuvent tuer. Ne pas introduire de fils métalliques dans les fentes d'aération. Ne touchez pas l'électrode si vous êtes en contact avec la pièce. Ne touchez pas l'électrode du soudeur que vous utilisez et l'électrode d'un autre soudeur qui est également en marche en même temps. Empêchez plusieurs personnes de travailler sur la même machine en même temps. Débranchez le cordon d'alimentation chaque fois que la machine à souder n'est pas utilisée. Si vous travaillez avec plusieurs soudeurs

sur une seule pièce ou sur plusieurs pièces reliées électriquement entre elles, cela pourrait générer une somme de tensions à vide entre deux porte-électrodes ou torches différentes telle qu'elle serait dangereuse, car la valeur atteinte peut être le double la limite maximale autorisée.



Les composants internes de la soudeuse peuvent contenir une tension dangereuse, accumulée pendant le fonctionnement, même après son arrêt.



LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX

L'opération de soudage produit des fumées et des gaz nocifs qui, en cas d'inhalation, peuvent nuire à la santé.

Pour contenir la production de fumées, avant de travailler avec l'appareil, nettoyez les pièces à souder pour éliminer les traces de rouille, de graisse, d'huiles et de peintures.



Gardez la tête à l'écart des fumées.

Évitez d'utiliser l'appareil dans des environnements sans ventilation.



Pour évacuer les fumées et les gaz produits par le soudage lorsque l'on travaille en milieu clos, bien ventiler l'environnement, utiliser des aspirateurs fixes ou portatifs avec filtres et/ou portes et fenêtres ouvertes. Ne pas souder ou couper à proximité d'opérations de récurage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons produits par l'arc peuvent réagir avec les vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.



Ne soudez pas ou ne coupez pas de métal revêtu, tel que du fer galvanisé, au plomb ou cadmié, à moins que le revêtement ne soit d'abord retiré de la zone de soudure, que la zone de soudure ne soit pas

bien ventilée et, si nécessaire, que vous ne portiez pas de respirateur à adduction d'air. Les revêtements et tout métal contenant ces éléments peuvent émettre des fumées toxiques lors du soudage. Une approche systématique est nécessaire pour évaluer les limites d'exposition des fumées de soudage en fonction de leur composition, concentration et durée d'exposition.



L'ACCUMULATION DE GAZ PEUT CAUSER DES BLESSURES OU LA MORT. Fermez toujours le robinet de la bouteille lorsqu'elle n'est pas utilisée.



LES PIÈCES CHAUDES PEUVENT PROVOQUER DE GRAVES BRÛLURES

Ne touchez pas les parties chaudes. Attendez que la torche refroidisse avant de la toucher ou d'effectuer toute opération dessus.



Protégez-vous et protégez les autres des étincelles et du métal chaud.



UNE UTILISATION EXCESSIVE DE L'APPAREIL PEUT CAUSER UNE SURCHAUFFE

Laissez refroidir l'appareil. Réduisez le courant ou le rapport cyclique avant de

recommencer à souder. Des bouches d'aération sont nécessaires pour un bon fonctionnement. Ne couvrez pas ces événements. N'obstruez pas l'air circulant dans l'appareil avec des filtres ou autres.



LE BRUIT PEUT ENDOMMAGER VOTRE AUDITION

Le bruit émis dépend des conditions de l'environnement de travail et des éventuels réglages effectués. L'utilisateur

est tenu de vérifier si le niveau d'exposition journalier personnel "LEP,d" est excessif ou supérieur ou égal à 80dB (A). Dans ce cas, l'utilisation d'équipements de protection individuelle adéquats est obligatoire : utilisez les bouchons appropriés ou des casques antibruit d'un modèle homologué adapté.



Ne pas enrouler le câble de masse, le câble torche, le câble d'alimentation autour de votre corps.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES PEUVENT INFLUENCER LES DISPOSITIFS MÉDICAUX IMPLANTÉS DANS LE CORPS HUMAIN



Les personnes portant des stimulateurs cardiaques et d'autres dispositifs médicaux implantés doivent garder leurs distances. Les porteurs de dispositifs médicaux vitaux doivent consulter leur médecin avant de s'arrêter à proximité des zones d'utilisation de cet appareil.



LES RAYONS D'ARC ÉLECTRIQUE PEUVENT PROVOQUER DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU
L'arc électrique de soudage est très nocif en raison de son intensité de développement des rayonnements infrarouges et ultraviolets. L'opérateur doit être correctement formé à l'utilisation en toute sécurité du poste à souder, à la décharge des condensateurs procédé de soudage et informé des risques associés aux procédures de soudage à l'arc, des mesures de protection mesures et procédures d'urgence. (Se référer également à la « SPÉCIFICATION TECHNIQUE CEI ou CLC/TS 62081 » : INSTALLATION ET UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE À L'ARC).



Ne pas fixer la lumière de l'arc de soudage avec les yeux non protégés par un écran approprié.



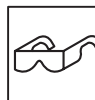
Portez un masque de protection faciale, équipé d'un verre de visualisation standard DIN avec un pouvoir filtrant approprié contre les rayons UVA et UVB.



Sous le masque, portez des lunettes de sécurité approuvées avec des écrans latéraux. Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour protéger les tiers des éclairs et des étincelles ; assurez-vous que d'autres personnes ne regardent pas la proue.



Ne pas souder en portant des lentilles de contact.



LE MÉTAL VOLANT OU LA SALETÉ PEUVENT ENDOMMAGER VOS YEUX
Les opérations de soudage, découpage, brossage, ébavurage et meulage peuvent générer des étincelles et des projections métalliques. Lorsque la zone de soudure refroidit, des scories peuvent être projetées.



LES OPÉRATIONS DE SOUDAGE ET DE DÉCOUPE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION



Ne pas souder ou couper sur des contenants ou contenants contenant ou ayant contenu des gaz ou substances inflammables et/ou toxiques ; assurez-vous d'avoir bien récupéré la zone à souder. N'utilisez pas la machine à souder pour dégivrer les tuyaux.



N'effectuez pas d'opérations de soudage ou de découpage sur des récipients fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux à moins qu'ils ne soient correctement préparés. dans le respect des normes de sécurité. Ne pas souder là où l'atmosphère peut contenir des poussières, gaz ou vapeurs inflammables (exemple : vapeurs d'essence).



Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables ; avant de procéder au début des travaux de soudage, vérifiez la présence éventuelle de foyers de danger d'incendie présents dans le milieu environnant.



Méfiez-vous des incendies possibles ; gardez toujours un extincteur à proximité. Enlevez les briquets ou les allumettes de vous-même avant de commencer tout travail. action de soudage.



Une fois le travail terminé, inspectez la zone à la recherche d'étincelles, de braises et de flammes.



LES RÉCIPIENTS FERMÉS TELS QUE LES BOUTEILLES, LES BOÎTES, ETC... PEUVENT EXPLOSER SI SOUDÉS



Protégez les bouteilles de gaz inerte comprimé contre la chaleur excessive (y compris la lumière du soleil), les chocs, les dommages, les scories, les flammes nues, les étincelles et les arcs électriques. Ne pas utiliser la bouteille de gaz inerte placée sur la surface d'appui en position horizontale. Installez ces bouteilles en position verticale en les fixant à un support fixe ou à des conteneurs appropriés afin d'éviter qu'elles ne se renversent ou ne tombent. Tenez ces bouteilles éloignées des opérations de soudage ou d'autres circuits électriques. N'enroulez jamais une torche de soudage autour d'une bouteille de gaz. Ne laissez jamais l'électrode toucher un cylindre.



Utilisez uniquement les bouteilles de gaz inerte, les régulateurs, les flexibles et les accessoires adaptés à l'application spécifique ; garder tout en bon état. Gardez le visage éloigné de la buse de sortie lors de l'ouverture de la valve de ces bouteilles. Gardez le capuchon de protection sur la valve sauf lorsque de telles bouteilles sont utilisées. Utilisez l'équipement approprié, les procédures correctes et un nombre suffisant de personnes pour soulever ou déplacer ces bouteilles. Lisez et suivez les instructions concernant les bouteilles de gaz inerte comprimé et les accessoires associés.



LES PIÈCES MOBILES PEUVENT ÊTRE DANGEREUSES

Tenir à l'écart des pièces mobiles. Tenir à l'écart des pièces potentiellement dangereuses, telles que les rouleaux. Gardez toutes les portes, panneaux, couvercles et protections fermés et en place.



LE FIL DE SOUDAGE PEUT PROVOQUER DES BLESSURES

N'appuyez pas sur la gâchette de la torche avant d'être bien préparé à le faire ou d'avoir reçu l'instruction de le faire.

Ne dirigez pas la torche vers votre corps ou vers des tiers pendant l'alimentation du fil de soudage.



Ne vous laissez pas distraire pendant les opérations de soudage ou de coupage. Porter une attention particulière. Évitez et/ou retirez les personnes ou l'équipement qui pourraient causer une distraction.



LE RAYONNEMENT À HAUTE FRÉQUENCE PEUT PROVOQUER DES INTERFÉRENCES.

Les ondes électromagnétiques peuvent provoquer des interférences avec le fonctionnement des appareils électroniques sensibles, tels que les téléviseurs, les téléphones portables, les cartes magnétiques, les instruments, les réseaux de transmission de données, les réseaux téléphoniques, les télécommandes, les stimulateurs cardiaques, les ordinateurs et les machines contrôlées par ordinateur, telles que les robots. Ne portez pas de montres pouvant être endommagées par les hautes fréquences.



L'utilisation de l'équipement dans une zone résidentielle est susceptible de provoquer des interférences radioélectriques, auquel cas l'utilisateur peut être tenu de prendre des mesures correctives.



Des solutions possibles ne peuvent être proposées ici car les situations qui peuvent survenir sont d'origines différentes et imprévisibles. Il conviendra, dans les cas mentionnés ci-dessus, d'effectuer une analyse minutieuse des risques présentés par l'environnement dans lequel la machine à souder est utilisée et de disposer d'écrans ou de filtres supplémentaires à évaluer de temps à autre. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation de la machine à souder dans les environnements et conditions spécifiés ci-dessus et par toute autre utilisation inappropriée.



L'ÉLECTRICITÉ STATIQUE PEUT ENDOMMAGER LES PIÈCES OU LES COMPOSANTS DES CIRCUITS ÉLECTRONIQUES

Utilisez des sacs ou des boîtes antistatiques pour stocker, déplacer ou transporter des cartes électroniques.



Utilisez l'appareil dans des environnements avec des températures comprises entre +5°C et +40°C.

Ne connectez pas l'appareil au réseau public. Les opérations de réparation et/ou d'entretien de l'appareil sont réservées exclusivement à un personnel qualifié. L'entretien et les réparations ne doivent être effectués que par du personnel spécialisé et uniquement avec des pièces de rechange et des consommables d'origine. De cette façon, la sécurité de l'appareil peut être préservée. Les réparations non autorisées effectuées sur cet appareil par du personnel non autorisé ou avec l'utilisation de pièces de rechange et de consommables non originaux peuvent entraîner un danger pour le technicien et l'opérateur et annuleront la garantie du fabricant. Pour votre propre sécurité, respectez toutes les consignes de sécurité et les précautions détaillées dans ce manuel. Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'accidents de personnes ou de choses causés par le non-respect des règles de sécurité, par une utilisation incorrecte ou absurde de l'appareil ou par un entretien insuffisant ou insuffisant. L'utilisateur doit être formé à l'utilisation correcte, à l'entretien et aux normes de sécurité et de prévention des accidents, non seulement du produit en question, mais aussi de l'équipement qui est utilisé avec lui en même temps. L'utilisation est interdite et interdite à toute personne extérieure qui n'est pas impliquée dans le travail ou qui n'est pas convenablement instruite sur les opérations à effectuer.

ÉLIMINATION CORRECTE DU PRODUIT

La marque déposée sur le produit et sur la documentation indique que le produit ne doit pas être éliminé avec d'autres déchets municipaux à la fin de son cycle de vie car il peut causer des dommages à l'environnement ou à la santé. Par conséquent, l'utilisateur est invité à éliminer correctement, en différenciant ce produit des autres types de déchets et en le recyclant de manière responsable, afin d'encourager la réutilisation éventuelle des composants. L'utilisateur est donc invité à contacter son fournisseur ou l'agence locale compétente pour toute information relative à la collecte sélective et au recyclage de ce type de produit.



La collecte séparée des produits et des emballages utilisés permet le recyclage des matériaux et leur utilisation continue. La réutilisation de matériaux recyclés favorise la protection de l'environnement en prévenant la production de pollution et réduit le besoin en matières premières.



La collecte séparée des produits et des emballages utilisés permet le recyclage des matériaux et leur utilisation continue. La réutilisation de matériaux recyclés favorise la protection de l'environnement en prévenant la production de pollution et réduit le besoin en matières premières.

COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE ET PROBLÈMES DÉRIVÉS DE CELLE-CI

Le poste à souder est conforme au test de compatibilité électromagnétique, mais il est possible que pendant l'opération de soudage, des interférences se produisent sur les systèmes et/ou équipements fonctionnant à proximité. L'arc électrique développé dans son fonctionnement normal est une source d'émission de champs électromagnétiques qui affectent généralement les systèmes et installations en fonctionnement. Il est de bonne pratique pour l'opérateur d'en tenir compte afin que toutes les précautions et dispositions soient prises lorsqu'il est amené à opérer dans des installations ou des environnements où les perturbations électromagnétiques causent des dommages aux personnes et aux choses (hôpitaux, laboratoires, personnes assistées par des équipements électromédicaux ; systèmes de télétransmission, centres de traitement de données, appareils et instruments insérés directement ou indirectement dans les processus industriels, etc.). En ce qui concerne les dispositions et les précautions, des solutions possibles ne peuvent être proposées ici car les situations qui peuvent survenir sont d'origines différentes et imprévisibles. Dans les cas mentionnés ci-dessus, il sera conseillé de procéder à une analyse minutieuse des risques présentés par l'environnement dans lequel la machine à souder est utilisée et de disposer d'écrans ou de filtres supplémentaires à évaluer de temps à autre. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation de la machine à souder dans les environnements et conditions spécifiés ci-dessus et par toute autre utilisation inappropriée.



Lea todas las advertencias e instrucciones operativas antes de usar el aparato.



RIESGOS RELACIONADOS CON EL PROCESO DE SOLDADURA Y CORTE

INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

Los procesos de soldadura por arco más comunes son:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Las soldadoras son del tipo transformador o inversor (con o sin polaridad de salida). El primero tiene funciones de ajuste limitadas, el segundo permite ajustes extensos.

ACCESORIOS

Según el modelo, el aparato puede estar equipado con:

- "PM" – cable con pinza de tierra;
- "PPE" – cable con portaelectrodos;
- "CP_EURO" – cable de polaridad de antorcha de hilo continuo;
- "T_EURO" – antorcha de soldadura de hilo continuo;
- "T_TIG" – soplete de soldadura "TIG";
- máscara o casco,
- tubería de gas,
- indicador,
- uegos de ruedas,
- piolet con cepillo.

Si se proporciona, "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" y "PM" se pueden conectar en:

- "PD" - polaridad directa, es decir, "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" al polo negativo (-) y "PM" al polo positivo (+);
- "PI" – polaridad inversa, es decir, "PPE" o "CP_EURO" o "T_TIG" al polo positivo (+) y "PM" al polo negativo (-).

PROCESO "MMA"

Dos metales se unen con un metal de aporte y la fusión se logra con un arco eléctrico. Los materiales de relleno son "electrodos" o varillas de metal recubiertas con material desoxidante.

Descripción de las funciones cuando estén previstas:

"HOT START" al cebarse se suministra una corriente más alta para facilitar el cebado del arco

"ARC FORCE" se suministra una corriente más alta que la establecida para evitar que el electrodo se pegue cuando se acerca demasiado rápido al área de fusión;

"ANTI STICK" la corriente de soldadura se reduce, si se genera un cortocircuito permanente, para permitir que se retire el electrodo y se reanuden las condiciones normales de funcionamiento.

Las operaciones de instalación y conexiones eléctricas deben realizarse con la máquina de soldar apagada y desconectada de la red eléctrica. Las conexiones deben ser realizadas por personal experto.

MONTAJE DE LA MÁSCARA PROTECTORA (fig 1)

CONJUNTO DE CABLES – "PPE" (fig 2)

CONJUNTO DE CABLES – "PM" (fig 3)

PROCESO "TIG"

En la soldadura "TIG", el calor necesario para la soldadura lo proporciona un arco eléctrico entre un electrodo infusible y la pieza, bajo la protección de un gas inerte (normalmente Argón: Ar 99,5). La soldadura se puede realizar con o sin material de aporte.

PROCESO "MIG"

La soldadura "MIG" se distingue en:

- "MIG GAS": el material utilizado es un metal en forma de alambre y el fundente es un gas, normalmente CO₂ o Argón o CO₂+Argón
- "MIG NO-GAS": el alambre contiene el fundente en su interior.

Para máquinas de soldar con posibilidad de configurar la polaridad de salida, conectar "CP_EURO" y "PM" en:

- "PI", al soldar en "MIG GAS";
- "PD", al soldar en "MIG NO-GAS".

MANTENIMIENTO

Cualquier reparación debe ser realizada únicamente por nuestros centros autorizados, o directamente por el fabricante.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Los generadores pueden generar perturbaciones electromagnéticas, es decir, perturbaciones en los sistemas de telecomunicaciones (teléfono, radio, televisión, etc.) o en los sistemas de control y seguridad. Lea atentamente las siguientes instrucciones para eliminar o minimizar las interferencias. Para cumplir con los requisitos de la norma IEC 61000-3-11 (parpadeo), recomendamos conectar la soldadora a los puntos de interfaz de la red de alimentación que tengan una impedancia inferior a $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. El operador está obligado a instalar y utilizar el equipo de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Si se detectan interferencias electromagnéticas, el operador debe implementar contramedidas para eliminar el problema, haciendo uso de la asistencia técnica del fabricante si es necesario. Supervisión del área de trabajo para evitar la aparición de interferencias electromagnéticas.

Antes de instalar el aparato, el operador debe comprobar la zona de trabajo para detectar la existencia de servicios que puedan funcionar mal en caso de perturbaciones electromagnéticas. Aquí hay una lista de servicios a tener en cuenta:

- 1) Cables de potencia, cables de control, cables del sistema de transmisión y cables telefónicos que pasen en las inmediaciones del generador;
- 2) Transmisores y receptores de radio o televisión;
- 3) Dispositivos informáticos o de control;
- 4) Equipos de seguridad y control de procesos industriales;
- 5) Equipo médico individual de personas que operan cerca (por ejemplo, marcapasos o amplificadores auditivos);
- 6) Equipos de calibración y medición.

Verificar el nivel de inmunidad electromagnética de los equipos de trabajo que operan en el área. El operador debe asegurarse de que otros dispositivos sean electromagnéticamente compatibles. Esta operación puede requerir la introducción de medidas de protección adicionales. Algunos problemas pueden resolverse realizando las operaciones de soldadura y corte en momentos en que los demás equipos no están en fun-

cionamiento. El tamaño del área a considerar depende de la estructura del edificio y de las actividades que se estén llevando a cabo.

DIETA

El equipo de soldadura o corte debe conectarse a la red eléctrica siguiendo las recomendaciones del fabricante. Cuando surgen problemas de interferencia, puede ser necesario tomar medidas correctivas, como agregar filtros a la fuente de alimentación. En el caso de instalación permanente del equipo, se puede considerar el blindaje metálico de los cables de potencia. El blindaje debe estar conectado al generador para que haya un buen contacto eléctrico entre este y la carcasa del generador mismo.

MANTENIMIENTO

El equipo debe ser sometido periódicamente a mantenimiento, de acuerdo con las instrucciones del fabricante. La carcasa y todos los posibles accesos a su interior deben estar debidamente cerrados durante las operaciones de soldadura y corte. El generador no debe ser modificado en ninguna de sus partes, a excepción de las modificaciones previstas y autorizadas por el fabricante y realizadas por personas autorizadas por el mismo fabricante.

PINZA PORTAELECTRODO Y CABLES DE MASA

Cables pinza portaelectrodos y masa Los cables deben ser lo más cortos posible, deben colocarse juntos y pasar por el suelo, o lo más bajo posible.

PUESTA A TIERRA DE LA PIEZA DE TRABAJO

La conexión a tierra de la pieza de trabajo puede, en algunos casos, reducir las emisiones electromagnéticas. El operador debe prestar atención para evitar que la puesta a tierra de la pieza cause peligro a las personas y daños a los equipos. Cuando sea necesario, la puesta a tierra debe realizarse con conexión directa entre la pieza y tierra, mientras que en países donde no esté permitido, la conexión debe realizarse mediante un condensador de acuerdo con la legislación del país.

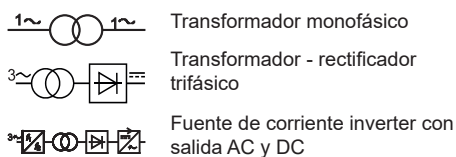
ESCUDO

El blindaje de cables y equipos en el área de trabajo puede mitigar la interferencia. Se puede considerar el blindaje de toda la instalación de soldadura o corte para aplicaciones especiales. La máquina de soldar es de clase A y está destinada principalmente para uso industrial. El uso en otros entornos puede causar perturbaciones que afecten la compatibilidad electromagnética. El uso correcto de la soldadora es responsabilidad del usuario.

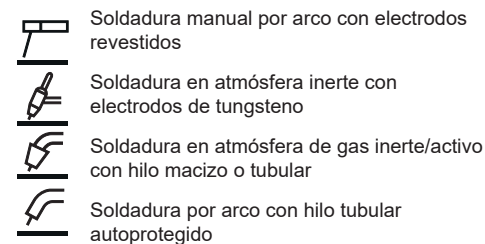
DATOS TÉCNICOS

Los datos relativos al rendimiento de la soldadora se encuentran en la placa de características, su significado es el siguiente (fig. 6 ABC):

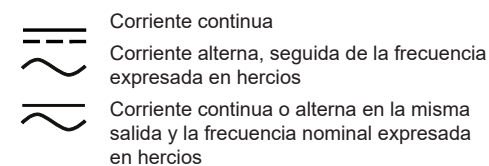
- 1) Constructor
- 2) Modelo
- 3) Número de serie para identificar la máquina de soldar
- 4) Símbolo del tipo de fuente de corriente para soldadura, por ejemplo:



- 5) Norma de referencia europea para la seguridad y construcción de máquinas
- 6) Símbolo del proceso de soldadura requerido, por ejemplo:



- 7) Símbolo : indica que las operaciones de soldadura se pueden realizar en un entorno con mayor riesgo de descarga eléctrica
- 8) Símbolo de corriente de soldadura, por ejemplo:



- 9) Rendimiento del circuito de soldadura:

- U0: tensión nominal en vacío
- I2/U2: corriente y tensión normalizadas correspondientes que puede suministrar la soldadora durante la soldadura
- I2min/ I2max: corriente de soldadura nominal mínima/máxima
- U2min/ U2max: tensión mínima/máxima convencional bajo carga
- X: ciclo de intermitencia
- MIN A/V – MAX A/V: indica el rango de ajuste de la corriente de soldadura a la tensión del arco correspondiente

- 10) Datos característicos de la línea eléctrica:

- U1: tensión alterna y frecuencia de alimentación de la máquina de soldar
- I1/MAX: corriente nominal máxima de alimentación
- I1/EFF: corriente de alimentación real

- 11) Símbolo de línea de alimentación, los valores posibles son:

- 1 ~ Voltaje de CA monofásico,
- 3 ~ Tensión CA trifásica

- 12) Grado de protección

- 13) Símbolo para equipos de clase de protección II

- 14) Los símbolos que se refieren a las normas de seguridad que posee se encuentran directamente en la placa del número de serie del producto.

NOTA: los ejemplos de placas que se muestran resaltan el significado de los símbolos y números; los valores exactos de los datos técnicos de la máquina de soldar en su posesión deben encontrarse directamente en la placa de datos adherida al aparato.



Los símbolos que se muestran se utilizan en el manual para llamar la atención e identificar posibles peligros para el operador. Cuando encuentre el símbolo que se muestra a la izquierda, preste atención y siga siempre las instrucciones para evitar el peligro indicado. Atención, este manual es parte integrante del producto y debe conservarse hasta su destrucción. Durante el funcionamiento, mantenga a cualquier persona, especialmente a los niños, alejada. Protégete a ti mismo y a los demás.



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR. Tocar partes vivas puede causar descargas eléctricas fatales o quemaduras graves. El electrodo o alambre de soldadura, así como el asiento del rodillo guía del alambre y todas las partes metálicas que tocan el alambre de soldadura están bajo tensión cuando el dispositivo está encendido. Una incorrecta instalación o puesta a tierra de la máquina constituye un riesgo. La instalación eléctrica debe realizarse de acuerdo con las normas y leyes de prevención de accidentes previstas.



No utilice el aparato en ambientes particularmente húmedos. Si esto no es posible, verifique la eficiencia del interruptor de la línea de salvamento.



En caso de lluvia, desconectar el aparato de la red eléctrica.



Use ropa protectora como una camisa gruesa, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y un sombrero. Evite la ropa hecha de material sintético.



Use guantes de cuero aislantes secos y sin pinchazos.



Coloque el aparato de forma estable sobre una superficie de trabajo con una pendiente máxima del 15% con respecto al suelo. Aíslese de la encimera y del suelo utilizando mantas aislantes para superficies secas o cubiertas lo suficientemente grandes como para evitar cualquier contacto físico con la encimera o el suelo.



Asegúrese de que el lugar de trabajo tenga un buen sistema de conexión a tierra. En cualquier caso, antes de utilizar el aparato, asegúrese de que la instalación eléctrica sea compatible en

POTENCIA, TENSIÓN Y FRECUENCIA, con los datos de la placa del aparato.



La conexión de los cables de soldadura, las operaciones de verificación y reparación deben realizarse con el aparato apagado y desconectado de la fuente de alimentación. Apague el aparato y desconéctelo de la red eléctrica antes de reemplazar las piezas desgastadas de la antorcha.



El enchufe de red debe encajar en el enchufe. Evite absolutamente hacer cualquier cambio en el enchufe. No utilice cables pelados, dañados, de tamaño insuficiente o no utilizables debidamente empalmados. Mantenga los cables secos, libres de manchas o depósitos de aceite o grasa y protegidos de chispas y metales calientes. No utilice el cable de alimentación para fines distintos a los previstos y, en particular, no lo utilice para transportar o colgar el aparato. Mantenga este cable alejado de fuentes de calor, aceite y bordes afilados. Inspeccione este cable con frecuencia en busca de daños o cables pelados – reemplace cualquier cable dañado inmediatamente – los cables pelados pueden causar la muerte. No introduzca cables metálicos en las ranuras de ventilación. No toque el electrodo si está en contacto con la pieza de trabajo. No toque el electrodo de la soldadora que está utilizando y el electrodo de otra soldadora que también esté en funcionamiento al mismo tiempo. Evite que varias personas trabajen en la misma máquina al mismo tiempo. Desconecte el cable de alimentación siempre que la máquina de soldar no esté en uso. Si se trabaja con varios soldadores en una sola pieza o en varias piezas conectadas eléctricamente entre sí, se podría generar una suma de tensiones en vacío

entre dos portaelectrodos o sopletes diferentes tal que sería peligroso, ya que el valor alcanzado puede ser el doble del límite máximo permitido.



Los componentes internos de la soldadora pueden contener voltaje peligroso, acumulado durante la operación, incluso después de que se haya apagado.



LOS HUMOS Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS

La operación de soldadura produce humos y gases nocivos que, si se inhalan, pueden causar daños a la salud. Para contener la producción de humos, antes de trabajar con el aparato, limpie las partes a soldar para eliminar restos de óxido, grasas, aceites y pinturas.



Mantenga su cabeza alejada de los humos.



Evite utilizar el aparato en ambientes sin ventilación.



Para eliminar los humos y gases producidos por la soldadura cuando se trabaja en un ambiente cerrado, ventile bien el ambiente, use aspiradores fijos o portátiles con filtros y/o abra ventanas y puertas. No suelde ni corte cerca de operaciones de fregado, limpieza o rociado. El calor y los rayos producidos por el arco pueden reaccionar con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.



No suelde ni corte metal revestido, como hierro galvanizado, emplomado o cadmiado, a menos que primero se quite el revestimiento del área de soldadura, no esté bien ventilado y, si es necesario, no esté usando un respirador con suministro de aire. Los revestimientos y cualquier metal que contenga estos elementos pueden emitir humos tóxicos cuando se sueldan. Se necesita un enfoque sistemático para evaluar los límites de exposición de los humos de soldadura según su composición, concentración y duración de la exposición.



LA ACUMULACIÓN DE GAS PUEDE CAUSAR LESIONES O LA MUERTE. Siempre cierre la válvula del cilindro cuando no esté en uso.



LAS PIEZAS CALIENTES PUEDEN PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES. No toque las partes calientes. Esperar a que la antorcha se enfríe antes de tocarla o realizar cualquier operación sobre ella.



Protéjase a sí mismo y a los demás de las chispas y el metal caliente.



EL USO EXCESIVO DEL APARATO PUEDE PROVOCAR SOBRECALENTAMIENTO. Deje que el aparato se enfríe. Reduzca la corriente o el ciclo de trabajo antes pero comience a soldar nuevamente. Se requieren rejillas de ventilación para un funcionamiento adecuado. No cubra estos respiraderos. No obstruya el flujo de aire a través del aparato con filtros u otros.



EL RUIDO PUEDE DAÑAR SU AUDICIÓN

El ruido emitido depende de las condiciones del entorno de trabajo y de los ajustes realizados. El usuario está obligado a verificar si el nivel de exposición diario personal "LEP,d" es excesivo o superior o igual a 80dB (A). En este caso, es obligatorio el uso de equipo de protección personal adecuado: utilice los tapones u orejeras apropiados de un modelo homologado adecuado.



No enrolle el cable de tierra, el cable de la antorcha, el cable de alimentación alrededor de su cuerpo.



LOS CAMPOS MAGNÉTICOS PUEDEN INFLUIR EN LOS DISPOSITIVOS MÉDICOS IMPLANTADOS EN EL CUERPO HUMANO



Las personas con marcapasos y otros dispositivos médicos implantados deben mantener la distancia. Los usuarios

de dispositivos médicos vitales deben consultar a su médico antes de detenerse en las proximidades de las áreas en las que se utilizará este aparato.



LOS RAYOS DEL ARCO ELÉCTRICO PUEDEN CAUSAR QUEMADURAS EN LOS OJOS Y LA PIEL

La soldadura por arco eléctrico es altamente dañina debido a su intensidad de desarrollo de radiación infrarroja y ultravioleta. El operador debe estar adecuadamente capacitado en el uso seguro de la soldadora, en la descarga del capacitor proceso de soldadura e informado sobre los riesgos asociados con los procedimientos de soldadura por arco, la protección relativa medidas y procedimientos de emergencia. (Consultar también la "ESPECIFICACIÓN TÉCNICA IEC o CLC/TS 62081": INSTALACIÓN Y USO DE EQUIPOS DE SOLDADURA POR ARCO).



No mire fijamente a la luz del arco de soldadura con los ojos que no estén protegidos por un escudo adecuado.



Use una máscara de protección facial, equipada con un visor estándar DIN con poder de filtrado adecuado contra los rayos UVA y UVB.



Debajo de la máscara, use anteojos de seguridad aprobados con protectores laterales. Utilizar pantallas o barreras protectoras para proteger a terceros de relámpagos y chispas; asegúrese de que otras personas no miren el arco.



No suelde mientras usa lentes de contacto.



EL METAL O LA SUCIEDAD QUE VUELA PUEDE DAÑAR SUS OJOS

Las operaciones de soldadura, corte, cepillado, desbarbado y esmerilado pueden generar chispas y proyecciones metálicas. Cuando la zona de soldadura se enfría, se puede proyectar escoria.



LAS OPERACIONES DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES

No suelde ni corte recipientes o recipientes que contengan o hayan contenido gases o sustancias inflamables y/o tóxicas; asegúrese de haber recuperado correctamente el área a soldar. No utilice la máquina de soldar para descongelar las tuberías.



No realice operaciones de soldadura o corte en recipientes cerrados como tanques, bidones o tuberías a menos que estén debidamente preparados. en cumplimiento de las Normas de Seguridad. No suelde donde la atmósfera pueda contener polvo, gas o vapores inflamables (ejemplo: vapores de gasolina).



No suelde cerca de materiales inflamables; antes de proceder al inicio de los trabajos de soldadura, comprobar la posible presencia de focos de fuego de peligro presentes en el entorno circundante.



Cuidado con posibles incendios; mantenga siempre un extintor cerca. Qítense los encendedores o los fósforos antes de comenzar cualquier trabajo. acción de soldar.



Una vez que se complete el trabajo, inspeccione el área en busca de chispas, brasas ardientes y llamas.



LOS ENVASES CERRADOS COMO CILINDROS, LATAS, ETC... PUEDEN EXPLOTAR SI SE SOLDAN

Proteja los cilindros de gas inerte comprimido del calor excesivo (incluida la luz solar), golpes, daños, escoria, llama abierta, chispas y arcos eléctricos. No utilice la botella de gas inerte colocada sobre la superficie de apoyo en posición horizontal. Instale estos cilindros en posición vertical fijándolos a un soporte fijo oa los contenedores apropiados para evitar que vuelquen o caigan. Mantenga estos cilindros alejados de

operaciones de soldadura u otros circuitos eléctricos. Nunca envuelva un soplete de soldadura alrededor de un cilindro de gas. Nunca permita que el electrodo toque un cilindro.



Use solo los cilindros de gas inerte, reguladores, mangueras y accesorios adecuados para la aplicación específica; mantener todo en buenas condiciones.

Mantenga la cara alejada de la boquilla de salida cuando abra la válvula de dichos cilindros. Mantenga la tapa protectora en la válvula excepto cuando dichos cilindros estén en uso. Utilice el equipo adecuado, los procedimientos correctos y un número suficiente de personas para levantar o mover dichos cilindros. Lea y siga las instrucciones relacionadas con los cilindros de gas inerte comprimido y los accesorios relacionados.



LAS PIEZAS EN MOVIMIENTO PUEDEN SER PELIGROSAS

Manténgase alejado de las piezas móviles. Manténgase alejado de piezas potencialmente peligrosas, como rodillos.

Mantenga todas las puertas, paneles, cubiertas y protectores cerrados y en su lugar.



EL ALAMBRE DE SOLDADURA PUEDE PROVOCAR LESIONES

No presione el gatillo del soplete hasta que esté bien preparado para hacerlo o hasta que se le indique que lo haga. No apunte la antorcha hacia su cuerpo o hacia terceros mientras alimenta el alambre de soldadura.



No se distraiga durante las operaciones de soldadura o corte. Presta mucha atención. Evitar y/o retirar personas o equipos que puedan causar distracción.



LA RADIACIÓN DE ALTA FRECUENCIA PUEDE CAUSAR INTERFERENCIAS

Las ondas electromagnéticas pueden causar interferencias en el funcionamiento de dispositivos electrónicos sensibles, como televisores, teléfonos móviles, tarjetas magnéticas, instrumentos, redes de transmisión de datos, redes telefónicas, controles remotos, marcapasos, computadoras y máquinas controladas por computadora, como robots. No use relojes que puedan dañarse con la alta frecuencia.



Es probable que el uso del equipo en un área residencial provoque interferencias de radiofrecuencia, en cuyo caso es posible que el usuario deba tomar medidas correctivas.



No se pueden proponer aquí posibles soluciones ya que las situaciones que se pueden presentar son de orígenes diferentes e impredecibles. Será conveniente que en los casos antes mencionados, realice un análisis cuidadoso de los riesgos que presenta el entorno en el que se opera la máquina de soldar y tenga disponibles pantallas o filtros suplementarios para ser evaluados de vez en cuando. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños causados por el uso de la soldadora en los ambientes y condiciones especificados anteriormente y por cualquier otro uso inadecuado.



LA ELECTRICIDAD ESTÁTICA PUEDE DAÑAR PIEZAS O COMPONENTES DE LOS CIRCUITOS ELECTRÓNICOS

Utilice bolsas o cajas antiestáticas para almacenar, mover o transportar tarjetas electrónicas.



Utilice el aparato en ambientes con temperaturas entre +5°C y +40°C.

No conecte el aparato a la red pública.

Las operaciones de reparación y/o mantenimiento del aparato están reservadas exclusivamente a personal cualificado.

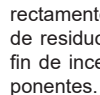
personal. El servicio y las reparaciones solo deben ser realizados por personal especializado y utilizando únicamente repuestos y consumibles originales. De esta manera, se puede salvaguardar la seguridad del aparato. Las reparaciones no autorizadas realizadas en este aparato por personal no autorizado o con el uso de repuestos y consumibles no originales pueden causar peligro para el técnico y el operador y anularán

la garantía del fabricante. Por su propia seguridad, observe todas las notas y precauciones de seguridad detalladas en este manual. El fabricante declina toda responsabilidad por accidentes a personas o cosas causados por el incumplimiento de las normas de seguridad, por un uso impropio o absurdo del aparato o por la falta o el mantenimiento insuficiente. El usuario debe estar capacitado en el correcto uso, mantenimiento y normas de seguridad y prevención de accidentes, no solo del producto en cuestión, sino también del equipo que se utiliza con él al mismo tiempo. El uso está prohibido y prohibido a todos los extraños que no participen en la obra o que no estén debidamente instruidos sobre las operaciones a realizar.

ELIMINACIÓN CORRECTA DEL PRODUCTO



La marca que aparece en el producto y en la documentación indica que el producto no debe eliminarse junto con otros residuos municipales al final de su ciclo de vida, ya que puede causar daños al medio ambiente o a la salud. Por lo tanto, se invita al usuario a desechar correctamente, diferenciando este producto de otros tipos de residuos y reciclandolo responsablemente, con el fin de incentivar la eventual reutilización de los componentes. Por lo tanto, se invita al usuario a ponerse en contacto con su proveedor o con la oficina local a cargo para obtener toda la información relacionada con la recolección separada y el reciclaje de este tipo de productos.



La recogida selectiva de los productos y envases utilizados permite el reciclaje de los materiales y su uso continuado. La reutilización de materiales reciclados favorece la protección del medio ambiente al evitar la producción de contaminación y reduce la necesidad de materias primas.



La recogida selectiva de los productos y envases utilizados permite el reciclaje de los materiales y su uso continuado. La reutilización de materiales reciclados favorece la protección del medio ambiente al evitar la producción de contaminación y reduce la necesidad de materias primas.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA Y PROBLEMAS DERIVADOS DE LA MISMA

La máquina de soldar cumple con la prueba de compatibilidad electromagnética, sin embargo, existe la posibilidad de que durante la operación de soldadura se produzcan interferencias en los sistemas y/o equipos que operan cerca. El arco eléctrico desarrollado en su funcionamiento normal es una fuente de emisión de campos electromagnéticos que generalmente afectan el funcionamiento de los sistemas e instalaciones. Es una buena práctica que el operador tenga esto en cuenta para que tome todas las precauciones y previsiones cuando se encuentre operando en instalaciones o ambientes donde las perturbaciones electromagnéticas causen daños a personas y cosas (hospitales, laboratorios, personas asistidas por equipos electromédicos; sistemas de transmisión a distancia, centros de proceso de datos, equipos y herramientas insertados directa o indirectamente en procesos industriales, etc.). En cuanto a las disposiciones y precauciones, no se pueden proponer aquí posibles soluciones ya que las situaciones que se pueden presentar son de orígenes diversos e impredecibles. En los casos mencionados anteriormente, será conveniente realizar un análisis cuidadoso de los riesgos que presenta el entorno en el que se opera la máquina de soldar y tener pantallas o filtros adicionales para evaluar de vez en cuando. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños causados por el uso de la soldadora en los ambientes y condiciones especificados anteriormente y por cualquier otro uso inadecuado. las posibles soluciones ya que las situaciones que se pueden presentar son de orígenes diferentes e impredecibles.



Leia todos os avisos e instruções operacionais antes de usar o aparelho



RISCOS RELACIONADOS AO PROCESSO DE SOLDAGEM E CORTE

INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL

Os processos de soldagem a arco mais comuns são:

1. “MMA”;
2. “TIG”;
3. “MIG”;

Os soldadores são do tipo transformador ou inversor (com ou sem polaridade de saída). O primeiro tem funções de ajuste limitadas, o segundo permite ajustes extensos.

ACESSÓRIOS

Dependendo do modelo, o aparelho pode ser equipado com:

- “PM” – cabo com pinça de massa;
- “PPE” – cabo com porta eletrodo;
- “CP_EURO” – cabo de polaridade da tocha de fio contínuo;
- “T_EURO” – tocha de soldagem de arame contínuo;
- “T_TIG” – Tocha de soldagem “TIG”;
- máscara ou capacete,
- tubo de gás,
- medidor,
- kits de rodas,
- machado de gelo com pincel.

Se fornecido, “PPE” ou “CP_EURO” ou “T_TIG” e “PM” podem ser conectados em:

- “PD” - polaridade direta, ou seja, “PPE” ou “CP_EURO” ou “T_TIG” para o polo negativo (-) e “PM” para o polo positivo (+);
- “PI” – polaridade reversa, ou seja, “PPE” ou “CP_EURO” ou “T_TIG” para o polo positivo (+) e “PM” para o polo negativo (-).

PROCESSO “MMA”

Dois metais são unidos com um metal de adição e a fusão é conseguida com um arco elétrico. Os materiais de enchimento são “eletrodos” ou hastes metálicas revestidas com material desoxidante.

Descrição das funções quando fornecidas:

“HOT START” na ignição, uma corrente mais alta é fornecida para facilitar a ignição do arco;
“ARC FORCE” uma corrente maior do que a ajustada é fornecida para evitar que o eletrodo grude ao se aproximar muito rapidamente da área de fusão;
“ANTI STICK” a corrente de soldagem é reduzida, se um curto-circuito permanente for gerado, para permitir que o eletrodo seja removido e as condições normais de operação sejam retomadas.

As operações de instalação e conexões elétricas devem ser realizadas com a máquina de solda desligada e desconectada da fonte de alimentação. As conexões devem ser feitas por pessoal especializado.

CONJUNTO DE MÁSCARA DE PROTEÇÃO (fig 1)
MONTAGEM DE CABOS – “PPE” (fig 2)
CONJUNTO DE CABOS – “PM” (fig 3)

PROCESSO “TIG”

Na soldagem “TIG”, o calor necessário para a soldagem é fornecido por um arco elétrico entre um eletrodo

infusível e a peça de trabalho, sob a proteção de um gás inerte (normalmente Argônio: Ar 99,5). A soldagem pode ser feita com ou sem material de adição.

PROCESSO “MIG”

A soldadura “MIG” distingue-se em:

- “MIG GAS”: o material utilizado é um metal em forma de fio e o fluxo é um gás, geralmente CO₂ ou Argônio ou CO₂+Argônio.
- “MIG NO-GAS”: o fio contém o fluxo dentro.

Para máquinas de solda com possibilidade de ajuste da polaridade de saída, conecte “CP_EURO” e “PM” em:

- “PI”, ao soldar em “MIG GÁS”;
- “PD”, ao soldar em “MIG NO-GAS”.

MANUTENÇÃO

Eventuais reparações devem ser efectuadas apenas pelos nossos centros autorizados ou directamente pelo fabricante.

COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA

Os geradores podem gerar perturbações electromagnéticas, ou seja, perturbações nos sistemas de telecomunicações (telefone, rádio, televisão, etc.) ou nos sistemas de controlo e segurança. Leia as seguintes instruções cuidadosamente para eliminar ou minimizar a interferência. Para cumprir os requisitos da norma IEC 61000-3-11 (cintilação), recomendamos conectar a máquina de solda aos pontos de interface da rede de alimentação que tenham uma impedância inferior a $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. O operador é obrigado a instalar e usar o equipamento de acordo com as instruções do fabricante. Caso sejam detectadas interferências electromagnéticas, o operador deve implementar contramedidas para eliminar o problema, recorrendo, se necessário, à assistência técnica do fabricante. Monitoramento da área de trabalho para evitar a ocorrência de interferência electromagnética
Antes de instalar o aparelho, o operador deve verificar a área de trabalho para detectar a existência de serviços que possam funcionar mal em caso de distúrbios electromagnéticos. Aqui está uma lista de serviços a ter em conta:

- 1) Cabos de potência, cabos de controlo, cabos do sistema de transmissão e cabos telefónicos que passem nas proximidades do gerador;
- 2) Emissores e receptores de rádio ou televisão;
- 3) Computadores ou dispositivos de controlo;
- 4) Equipamentos de segurança e controlo de processos industriais;
- 5) Equipamentos médicos individuais de pessoas que operam nas proximidades (por exemplo, marcapassos ou amplificadores auditivos);
- 6) Equipamentos de calibração e medição.

Verifique o nível de imunidade electromagnética do equipamento de trabalho operando na área. O operador deve garantir que outros dispositivos sejam electromagneticamente compatíveis. Esta operação pode exigir a introdução de medidas de proteção adicionais. Alguns problemas podem ser resolvidos realizando as operações de soldagem e corte em horários em que os demais equipamentos não estejam em operação. O tamanho da área a ser considerada depende da estrutura do edifício e das atividades que estão ocorrendo.

DIETA

O equipamento de solda ou corte deve ser conectado à rede elétrica seguindo as recomendações do fabri-

cante. Quando surgem problemas de interferência, pode ser necessário tomar medidas corretivas, como adicionar filtros à fonte de alimentação. No caso de instalação permanente do equipamento, poderá ser considerada blindagem metálica dos cabos de alimentação. A blindagem deve ser conectada ao gerador de forma que haja um bom contato elétrico entre ela e a carcaça do próprio gerador.

MANUTENÇÃO

O equipamento deve ser submetido periodicamente a manutenções, de acordo com as instruções do fabricante. O invólucro e todos os acessos possíveis ao seu interior devem estar devidamente fechados durante as operações de soldagem e corte. O gerador não deve ser modificado em nenhuma de suas partes, exceto as modificações previstas e autorizadas pelo fabricante e realizadas por pessoas autorizadas pelo próprio fabricante.

BRAÇADEIRA DO SUPORTE DO ELETRODO E CABOS DE TERRA

Cabos e massa do grampo porta eletrodo Os cabos devem ser mantidos o mais curtos possível, devem ser colocados juntos e passados no chão, ou o mais baixo possível.

ATERRANDO A PEÇA DE TRABALHO

O aterramento da peça de trabalho pode, em alguns casos, reduzir as emissões electromagnéticas. O operador deve ficar atento para evitar que o aterramento da peça cause perigo às pessoas e danos aos equipamentos. Quando necessário, o aterramento deve ser feito com ligação direta entre a peça e o terra, enquanto em países onde isso não é permitido, a ligação deve ser feita por meio de um capacitor de acordo com a legislação do país.

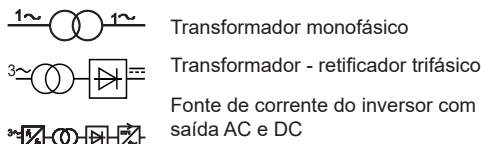
ESCUDO

A blindagem de cabos e equipamentos na área de trabalho pode reduzir a interferência. A blindagem de toda a instalação de soldagem ou corte pode ser considerada para aplicações especiais. A máquina de solda é classe A e destina-se principalmente para uso industrial. O uso em outros ambientes pode causar distúrbios que afetam a compatibilidade electromagnética. O uso correto da máquina de solda é de responsabilidade do usuário.

DADOS TÉCNICOS

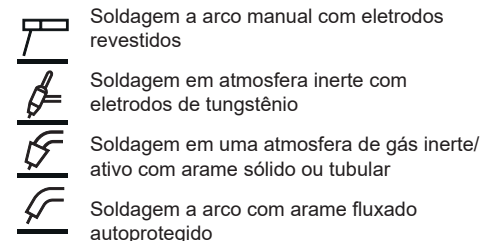
Os dados relativos ao desempenho da máquina de solda são mostrados na placa de identificação, seu significado é o seguinte (fig. 6 ABC):

- 1) Construtor
- 2) Modelo
- 3) Número de série para identificação da máquina de solda
- 4) Símbolo do tipo de fonte de corrente para soldagem, por exemplo:



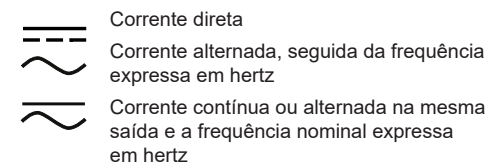
- 5) Padrão de referência europeu para segurança e construção de máquinas

- 6) Símbolo do processo de soldagem requerido, por exemplo:



- 7) Símbolo indica que as operações de soldagem podem ser realizadas em um ambiente com risco aumentado de choque elétrico

- 8) Símbolo da corrente de soldagem, por exemplo:



- 9) Desempenho do circuito de soldagem:

- U0: tensão nominal sem carga
- I2/U2: corrente e tensão normalizadas correspondentes que podem ser fornecidas pela máquina de solda durante a soldagem
- I2min/ I2max: corrente de soldagem nominal mínima/máxima
- U2min/ U2max: tensão convencional mínima/máxima sob carga
- X: ciclo de intermitência
- MIN A/V – MAX A/V: indica a faixa de ajuste da corrente de soldagem na tensão do arco correspondente

- 10) Dados característicos da linha de energia:

- U1: tensão alternada e frequência de alimentação da máquina de solda
- I1/MAX: corrente nominal máxima da fonte de alimentação
- I1/EFF: corrente atual da fonte de alimentação

- 11) Símbolo de linha de energia, os valores possíveis são:

- 1 ~ Tensão CA monofásica,
- 3 ~ Tensão AC trifásica

- 12) Grau de proteção

- 13) Símbolo para equipamentos de classe de proteção II

- 14) Os símbolos referentes às normas de segurança que você possui podem ser encontrados diretamente na placa do número de série do produto.

NOTA: os exemplos de placas apresentados destacam o significado dos símbolos e números; os valores exatos dos dados técnicos da máquina de solda em sua posse devem ser encontrados diretamente na placa de dados afixada no aparelho.



Os símbolos apresentados são utilizados no manual para chamar a atenção e identificar possíveis perigos para o operador. Ao encontrar o símbolo mostrado à esquerda, preste atenção e siga sempre as instruções para evitar o perigo indicado. Atenção, este manual é parte integrante do produto e deve ser guardado até a sua destruição. Durante a operação, mantenha qualquer pessoa, especialmente crianças, afastadas. Proteja-se a si e aos outros.



CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR
Tocar nas partes energizadas pode causar choques fatais ou queimaduras graves. O eletrodo ou fio de solda, bem como a sede do rolo guia do fio e todas as partes metálicas que tocam o fio de solda estão sob tensão sempre que o dispositivo é ligado. Uma instalação ou aterramento incorreto da máquina constitui um risco. A instalação elétrica deve ser realizada de acordo com as normas e leis de prevenção de acidentes previstas.



Não utilize o aparelho em ambientes particularmente húmidos. Se isso não for possível, verifique a eficiência do interruptor da linha salva-vidas.



Em caso de chuva, desligue o aparelho da rede elétrica.



Use roupas de proteção, como uma camisa grossa, calças sem bainhas, sapatos altos e um chapéu. Evite roupas feitas de material sintético.



Use luvas de couro isolantes secas e sem furos.



Posicione o aparelho de forma estável sobre uma superfície de trabalho com inclinação máxima de 15% em relação ao solo. Isole-se da bancada e do chão usando tapetes isolantes, superfícies secas ou coberturas grandes o suficiente para evitar qualquer contato físico com a bancada ou o chão.



Certifique-se de que o local de trabalho tenha um bom sistema de aterramento. Em qualquer caso, antes de usar o aparelho, certifique-se de que o sistema elétrico esteja de acordo com a POTÊNCIA, TENSÃO e FREQUÊNCIA, com os dados da placa do aparelho.



A ligação dos cabos de soldadura, as operações de verificação e reparação devem ser efectuadas com o aparelho desligado e desconectado da rede elétrica antes de substituir as peças gastas da tocha.



A ficha de alimentação deve encaixar na tomada. Evite absolutamente fazer qualquer alteração no plugue. Não use cabos desencapados, danificados, subdimensionados ou não utilizáveis devidamente emendados. Mantenha os cabos secos, livres de manchas ou depósitos de óleo ou graxa e protegidos de faíscas e metais quentes. Não utilize o cabo de alimentação para outros fins que não os previstos e, em particular, não o utilize para transportar ou pendurar o aparelho. Mantenha este cabo longe de fontes de calor, óleo e bordas afiadas. Inspeccione este cabo frequentemente em busca de danos ou fios desencapados – substitua qualquer cabo danificado imediatamente – fios desencapados podem matar. Não introduza fios metálicos nas aberturas de ventilação. Não toque no eletrodo se estiver em contato com a peça de trabalho. Não toque no eletrodo do soldador que você está usando e no eletrodo de outro soldador que também esteja em operação ao mesmo tempo. Evite que várias pessoas trabalhem na mesma máquina ao mesmo tempo. Desconecte o cabo de alimentação sempre que a máquina de solda não estiver em uso. Se você trabalhar com vários soldadores em uma única peça ou em várias peças conectadas eletricamente entre si, pode gerar uma soma de tensões sem carga entre dois porta-eletrodos ou maçaricos diferentes, o que pode ser perigoso, pois o valor alcançado pode ser o dobro do limite máximo permitido.



Os componentes internos do soldador podem conter tensões perigosas, acumuladas durante a operação, mesmo depois de desligadas.



FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS

A operação de soldagem produz fumos e gases nocivos que, se inalados, podem causar danos à saúde. Para conter a produção de fumaça, antes de trabalhar com o aparelho, limpe as partes a serem soldadas para remover vestígios de ferrugem, graxa, óleos e tintas.



Mantenha a cabeça longe dos vapores.



Evite usar o aparelho em ambientes sem ventilação.



Para eliminar os fumos e gases produzidos pela soldagem ao trabalhar em ambiente fechado, ventile bem o ambiente, utilize aspiradores fixos ou portáteis com filtros e/ou janelas e portas abertas. Não solde ou corte perto de operações de polimento, limpeza ou pulverização. O calor e os raios produzidos pelo arco podem reagir com os vapores e formar gases altamente tóxicos e irritantes.



Não solde ou corte metal revestido, como ferro galvanizado, com chumbo ou banhado a cádmio, a menos que o revestimento seja primeiro removido da área de solda, não seja bem ventilado e, se necessário, você não esteja usando um respirador com suprimento de ar. Os revestimentos e qualquer metal que contenha esses elementos podem emitir gases tóxicos quando soldados. É necessária uma abordagem sistemática para avaliar os limites de exposição dos fumos de soldagem de acordo com sua composição, concentração e duração da exposição.



A ACUMULAÇÃO DE GÁS PODE CAUSAR LESÕES OU MORTE

Sempre feche a válvula do cilindro quando não estiver em uso.



PARTES QUENTES PODEM CAUSAR QUEIMADURAS GRAVES

Não toque nas partes quentes. Espere que a tocha esfrie antes de tocá-la ou realizar qualquer operação nela.



Proteja-se a si e aos outros contra faíscas e metais quentes.



O USO EXCESSIVO DO APARELHO PODE CAUSAR SUPERAQUECIMENTO. Deixe o aparelho esfriar. Reduza a corrente ou o ciclo de trabalho antes, mas para começar a soldar novamente. As saídas de ar são necessárias para o funcionamento adequado. Não cubra essas aberturas. Não obstrua o fluxo de ar através do aparelho com filtros ou outros.



O RÚIDO PODE PREJUDICAR A SUA AUDIÇÃO

O ruído emitido depende das condições do ambiente de trabalho e dos ajustes realizados. O usuário é obrigado a verificar se o nível de exposição diária pessoal "LEP,d" é excessivo ou maior ou igual a 80dB (A). Neste caso, é obrigatório o uso de equipamento de proteção individual adequado: use tampões ou protetores auriculares apropriados de modelo aprovado adequado.



Não enrole o cabo de terra, o cabo da tocha, o cabo de alimentação à volta do corpo.



CAMPOS MAGNÉTICOS PODEM INFLUENCIAR DISPOSITIVOS MÉDICOS IMPLANTADOS NO CORPO HUMANO

Pessoas com marcapassos e outros dispositivos médicos implantados devem manter distância. Os usuários de dispositivos médicos vitais devem consultar seu médico antes de parar nas proximidades das áreas em que este aparelho será usado.



RAIOS DE ARCO ELÉTRICO PODEM CAUSAR QUEIMADURAS NOS OLHOS E NA PELE

A soldagem com arco elétrico é altamente prejudicial devido a sua intensidade de desenvolvimento de radiação infravermelha e ultravioleta. O operador deve ser adequadamente treinado no uso seguro da máquina de solda, na descarga do capacitor processo de soldagem e informado sobre os riscos associados aos procedimentos de soldagem a arco, a proteção relativa medidas e procedimentos de emergência. (Consulte também a "ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA IEC ou CLC/TS 62081": INSTALAÇÃO E USO DE EQUIPAMENTOS DE SOLDAGEM A ARCO).



Não olhe para a luz do arco de soldagem com os olhos não protegidos por uma proteção adequada.



Use uma máscara de proteção facial, equipada com visor padrão DIN com poder de filtragem adequado contra raios UVA e UVB.



Sob a máscara, use óculos de segurança aprovados com proteções laterais. Use telas de proteção ou barreiras para proteger terceiros de flashes e faíscas; certifique-se de que outras pessoas não olhem para o arco.



Não solde enquanto estiver usando lentes de contato.



METAL OU SUJEIRA VOANDO PODEM DANIFICAR SEUS OLHOS

As operações de soldagem, corte, escovação, rebarbação e esmerilhamento podem gerar faíscas e projeções metálicas. Quando a zona de solda esfria, pode ser projetada escória.



AS OPERAÇÕES DE SOLDAGEM E CORTE PODEM CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO

Não solde ou corte recipientes ou recipientes que contenham ou tenham contido gases ou substâncias inflamáveis e/ou tóxicas; certifique-se de ter recuperado adequadamente a área a ser soldada. Não use a máquina de solda para descongelar os tubos.



Não realize operações de soldagem ou corte em recipientes fechados, como tanques, tambores ou tubulações, a menos que estejam devidamente preparados em conformidade com as Normas de Segurança. Não solde onde a atmosfera possa conter poeira, gás ou vapores inflamáveis (exemplo: vapores de gasolina).



Não solde perto de materiais inflamáveis; antes de prosseguir com o início dos trabalhos de soldagem, verifique a possível presença de focos de incêndios perigosos presentes no ambiente circundante.



Cuidado com possíveis incêndios; mantenha sempre um extintor de incêndio por perto. Remova os isqueiros ou fósforos de você antes de iniciar qualquer trabalho. ação de soldagem.



Uma vez concluído o trabalho, inspecione a área em busca de faíscas, brasas e chamas.



RECIPIENTES FECHADOS, COMO CILINDROS, LATAS, ETC... PODEM EXPLODIR SE FOREM SOLDADOS



Proteja os cilindros de gás inerte comprimido contra calor excessivo (incluindo luz solar), choque, danos, escória, chama aberta, faíscas e arcos elétricos. Não utilize o cilindro de gás inerte colocado na superfície de apoio na posição horizontal. Instale estes cilindros na posição vertical fixando-os a um suporte fixo ou aos recipientes apropriados para evitar que tombem ou caiam. Mantenha esses cilindros longe de operações de soldagem ou outros circuitos elétricos. Nunca enrole uma tocha de soldagem em um cilindro de gás. Nunca permita que o eletrodo toque em um cilindro.



Use apenas os cilindros de gás inerte corretos, reguladores, mangueiras e acessórios adequados para a aplicação específica; manter tudo em boas condições. Mantenha o rosto afastado do bocal de saída ao abrir a válvula desses cilindros. Mantenha a tampa protetora na válvula, exceto quando tais cilindros estiverem em uso. Use o equipamento adequado, os procedimentos corretos e um número suficiente de pessoas para levantar ou mover esses cilindros. Leia e siga as instruções relativas aos cilindros de gás inerte comprimido e acessórios relacionados.



PEÇAS MÓVEIS PODEM SER PERIGOSAS

Mantenha-se afastado de peças móveis. Mantenha-se afastado de peças potencialmente perigosas, como rolos. Mantenha todas as portas, painéis, tampas e proteções fechadas e no lugar.



O FIO DE SOLDAGEM PODE CAUSAR LESÕES

Não pressione o gatilho da tocha até que esteja bem preparado para fazê-lo ou instruído a fazê-lo. Não aponte a tocha para o seu corpo ou para terceiros durante a alimentação do arame de solda.



Não se distraia durante as operações de soldagem ou corte. Preste muita atenção. Evite e/ou remova pessoas ou equipamentos que possam causar distração.



A RADIAÇÃO DE ALTA FREQUÊNCIA PODE CAUSAR INTERFERÊNCIA

As ondas eletromagnéticas podem causar interferência no funcionamento de dispositivos eletrônicos sensíveis, como televisores, telefones celulares, cartões magnéticos, instrumentos, redes de transmissão de dados, redes telefônicas, controles remotos, marca-passos, computadores e máquinas controladas por computador, como robôs. Não use relógios que possam ser danificados por alta frequência.



É provável que o uso do equipamento em uma área residencial cause interferência de radiofrequência, caso em que o usuário pode ser obrigado a tomar medidas corretivas.



Possíveis soluções não podem ser propostas aqui, pois as situações que podem surgir são de origens diferentes e imprevisíveis. Será conveniente que, nos casos acima mencionados, faça uma análise cuidadosa dos riscos apresentados pelo ambiente em que a máquina de solda é operada e tenha telas ou filtros complementares disponíveis para serem avaliados de tempos em tempos. O fabricante declina qualquer responsabilidade por danos causados pelo uso da máquina de solda nos ambientes e condições acima especificados e por qualquer outro uso impróprio.



A ELETRICIDADE ESTÁTICA PODE DANIFICAR PEÇAS OU COMPONENTES DE CIRCUITOS ELETRÔNICOS

Use sacolas ou caixas antiestáticas para armazenar, mover ou transportar placas eletrônicas.



Use o aparelho em ambientes com temperaturas entre +5°C e +40°C.

Não ligue o aparelho à rede pública.

As operações de reparação e/ou manutenção do aparelho são reservadas exclusivamente a pessoal. A assistência e as reparações devem ser realizadas apenas por pessoal especializado e apenas com peças sobressalentes e consumíveis originais. Desta forma, a segurança do aparelho pode ser salvaguardada. As reparações não autorizadas deste aparelho efectuadas por pessoal não autorizado ou com a utilização de peças sobressalentes e consumíveis não originais podem representar perigo para o técnico e para o operador e invalidar a garantia do fabricante. Para sua própria segurança, observe todas as notas e precauções de segurança detalhadas neste manual.

O fabricante declina qualquer responsabilidade por acidentes a pessoas ou coisas causados pelo incumprimento das normas de segurança, pelo uso indevido ou absurdo do aparelho ou pela falta ou manutenção insuficiente. O usuário deve ser treinado quanto ao uso correto, manutenção e normas de segurança e prevenção de acidentes, não apenas do produto em questão, mas também do equipamento que é usado com ele ao mesmo tempo. O uso é interdito e proibido a todos os estranhos que não estejam envolvidos no trabalho ou que não sejam devidamente instruídos sobre as operações a serem executadas.

DESCARTE CORRETO DO PRODUTO



A marca registrada exibida no produto e na documentação indica que o produto não deve ser descartado junto com outros resíduos urbanos no final de sua vida útil, pois pode causar danos ao meio ambiente ou à saúde. Portanto, o usuário é convidado a descartar corretamente, diferenciando este produto de outros tipos de resíduos e reciclando-o de forma responsável, a fim de incentivar a eventual reutilização dos componentes. O utilizador é, portanto, convidado a contactar o seu fornecedor ou o escritório local responsável para todas as informações relativas à recolha seletiva e reciclagem deste tipo de produto.



A recolha selectiva dos produtos e embalagens utilizados permite a reciclagem dos materiais e a sua utilização continuada. A reutilização de materiais reciclados favorece a proteção do meio ambiente, evitando a produção de poluição e reduzindo a necessidade de matérias-primas.

COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA E PROBLEMAS DERIVADOS DELA

A máquina de solda atende ao teste de compatibilidade eletromagnética, porém existe a possibilidade de que durante a operação de soldagem ocorram interferências em sistemas e/ou equipamentos operando nas proximidades. O arco elétrico desenvolvido em seu funcionamento normal é fonte de emissão de campos eletromagnéticos que geralmente afetam o funcionamento de sistemas e instalações. É uma boa prática que o operador leve isso em consideração para que sejam tomadas todas as precauções e providências quando ele for operar em instalações ou ambientes onde as perturbações eletromagnéticas causem danos a pessoas e coisas (hospitais, laboratórios, pessoas assistidas por equipamentos eletromédicos; sistemas de transmissão remota, centros de processamento de dados, equipamentos e ferramentas inseridos direta ou indiretamente em processos industriais, etc.). Quanto às disposições e precauções, não se podem aqui propor possíveis soluções, uma vez que as situações que podem surgir são de origem diversa e imprevisível. Nos casos mencionados acima, será conveniente realizar uma análise cuidadosa dos riscos apresentados pelo ambiente em que a máquina de solda é operada e ter telas ou filtros adicionais para serem avaliados de tempos em tempos. O fabricante declina qualquer responsabilidade por danos causados pelo uso da máquina de solda nos ambientes e condições acima especificados e por qualquer outro uso impróprio. soluções possíveis, pois as situações que podem surgir são de origens diferentes e imprevisíveis.



Lesen Sie alle Warnungen und Anweisungen, bevor Sie das Gerät verwenden



RISIKEN IM ZUSAMMENHANG MIT DEM SCHWEISS- UND SCHNEIDPROZESS

EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die gängigsten Lichtbogenschweißverfahren sind:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Die Schweißgeräte sind vom Transformator- oder Wechselrichtertyp (mit oder ohne Ausgangspolarität). Der erste hat eingeschränkte Einstellfunktionen, der zweite erlaubt umfangreiche Einstellungen.

ZUBEHÖR

Je nach Modell kann das Gerät ausgestattet sein mit:

- "PM" – Kabel mit Masseklemme;
- "PPE" – Kabel mit Elektrodenhalter;
- "CP_EURO" – Brennerpolaritätskabel mit durchgehendem Draht;
- "T_EURO" – Dauerdraht-Schweißbrenner;
- "T_TIG" – "WIG"-Schweißbrenner;
- Maske oder Helm,
- Gasleitung,
- Messgerät,
- Radsätze,
- Eispickel mit Bürste.

Falls vorhanden, können „PPE“ oder „CP_EURO“ oder „T_TIG“ und „PM“ angeschlossen werden:

- "PD" – direkte Polarität, dh „PPE“ oder „CP_EURO“ oder „T_TIG“ an den Minuspol (-) und „PM“ an den Pluspol (+);
- "PI" – PI – umgekehrte Polarität, dh „PPE“ oder „CP_EURO“ oder „T_TIG“ an den Pluspol (+) und „PM“ an den Minuspol (-).

"MMA" PROZESS

Zwei Metalle werden mit einem Füllmetall verbunden und mit einem Lichtbogen zum Schmelzen gebracht. Die Füllmaterialien sind "Elektroden" oder Metallstäbe, die mit desoxidierendem Material beschichtet sind.

Beschreibung der Funktionen, sofern vorhanden:

"HOT START" beim Zünden wird ein höherer Strom zugeführt, um das Zünden des Lichtbogens zu erleichtern;

"ARC FORCE" es wird ein höherer Strom als der eingestellte zugeführt, um zu verhindern, dass die Elektrode festklebt, wenn sie sich zu schnell dem Schmelzbereich nähert;

"ANTI-STICK" Der Schweißstrom wird reduziert, wenn ein dauerhafter Kurzschluss erzeugt wird, damit die Elektrode entfernt und die normalen Betriebsbedingungen wiederhergestellt werden können.

Die Installationsarbeiten und elektrischen Anschlüsse müssen bei ausgeschaltetem und vom Stromnetz getrenntem Schweißgerät durchgeführt werden. Die Anschlüsse müssen von Fachpersonal vorgenommen werden.

SCHUTZMASKENMONTAGE (fig 1) KABELKONFEKTION – "PSA" (fig 2)

KABELKONFEKTION – "PM" (fig 3)

"TIG" VERFAHREN

Beim „WIG“-Schweißen wird die zum Schweißen erforderliche Wärme durch einen Lichtbogen zwischen einer unschmelzbaren Elektrode und dem Werkstück unter Schutz eines Inertgases (normalerweise Argon: Ar 99,5) bereitgestellt. Schweißen kann mit oder ohne Zusatzmaterial erfolgen.

"MIG" VERFAHREN

Das „MIG“-Schweißen unterscheidet sich in:

- "MIG GAS": Das verwendete Material ist ein Metall in Form eines Drahtes und das Flussmittel ist ein Gas, normalerweise CO₂ oder Argon oder CO₂+Argon.
 - "MIG NO-GAS": Der Draht enthält das Flussmittel im Inneren.
- Für Schweißmaschinen mit der Möglichkeit, die Ausgangspolarität einzustellen, schließen Sie "CP_EURO" und "PM" an:
- "PI", beim Schweißen in "MIG GAS";
 - "PD", beim Schweißen im "MIG NO-GAS".

WARTUNG

Eventuelle Reparaturen dürfen nur von unseren autorisierten Zentren oder direkt vom Hersteller durchgeführt werden.

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Die Generatoren können elektromagnetische Störungen erzeugen, dh Störungen von Telekommunikationsanlagen (Telefon, Radio, Fernsehen usw.) oder von Steuerungs- und Sicherheitssystemen. Lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch, um Störungen zu beseitigen oder zu minimieren. Um die Anforderungen der Norm IEC 61000-3-11 (Flicker) zu erfüllen, empfehlen wir, das Schweißgerät an Schnittstellenpunkten des Stromversorgungsnetzes anzuschließen, die eine Impedanz kleiner als $Z_{max}=0,24$ Ohm aufweisen. Der Bediener ist verpflichtet, das Gerät gemäß den Anweisungen des Herstellers zu installieren und zu verwenden. Werden elektromagnetische Störungen festgestellt, muss der Betreiber Gegenmaßnahmen ergreifen, um das Problem zu beheben, ggf. mit technischer Unterstützung des Herstellers. Überwachung des Arbeitsbereichs, um das Auftreten elektromagnetischer Störungen zu verhindern-

Vor der Installation des Geräts muss der Bediener den Arbeitsbereich überprüfen, um festzustellen, ob Leitungen vorhanden sind, die bei elektromagnetischen Störungen ausfallen könnten. Hier ist eine Liste der zu berücksichtigenden Dienste:

- 1) Stromkabel, Steuerkabel, Übertragungssystemkabel und Telefonkabel, die in der Nähe des Generators verlaufen;
- 2) Radio- oder Fernsehsender und -empfänger;
- 3) Computer oder Steuergeräte;
- 4) Sicherheitsausrüstung und industrielle Prozesskontrolle;
- 5) Individuelle medizinische Ausrüstung von Personen, die in der Nähe operieren (z. B. Herzschrittmacher oder Hörverstärker);
- 6) Kalibrier- und Messgeräte.

Überprüfen Sie die elektromagnetische Störfestigkeit der in diesem Bereich betriebenen Arbeitsgeräte. Der Betreiber muss sicherstellen, dass andere Geräte

elektromagnetisch verträglich sind. Dieser Vorgang kann die Einführung zusätzlicher Schutzmaßnahmen erfordern. Einige Probleme können gelöst werden, indem die Schweiß- und Schneidarbeiten zu Zeiten durchgeführt werden, in denen die anderen Geräte nicht in Betrieb sind. Die Größe des zu berücksichtigenden Bereichs hängt von der Struktur des Gebäudes und den Aktivitäten ab, die stattfinden.

DIÄT

Die Schweiß- oder Schneidausrüstung muss gemäß den Empfehlungen des Herstellers an das Stromnetz angeschlossen werden. Wenn Interferenzprobleme auftreten, müssen möglicherweise Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, z. B. das Hinzufügen von Filtern zur Stromversorgung. Bei fester Installation des Gerätes kann eine metallische Abschirmung der Leistungskabel in Erwägung gezogen werden. Die Abschirmung muss so mit dem Generator verbunden werden, dass ein guter elektrischer Kontakt zwischen ihr und dem Gehäuse des Generators selbst besteht.

WARTUNG

Das Gerät muss gemäß den Anweisungen des Herstellers regelmäßig gewartet werden. Der Mantel und alle möglichen Zugänge im Inneren müssen während des Schweißens und Schneidens ordnungsgemäß verschlossen sein. Der Generator darf in keinem seiner Teile verändert werden, mit Ausnahme der vom Hersteller vorgesehenen und autorisierten und von vom Hersteller selbst autorisierten Personen durchgeführten Änderungen.

ELEKTRODENHALTERKLEMME UND ERDUNGSKABEL

Elektrodenhalterklemme Kabel und Masse Die Kabel müssen so kurz wie möglich gehalten werden, sie müssen eng zusammengelegt und auf dem Boden geführt werden oder so niedrig wie möglich.

WERKSTÜCK ERDEN


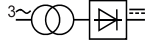

Die Erdung des Werkstücks kann in einigen Fällen elektromagnetische Emissionen reduzieren. Der Bediener muss darauf achten, dass die Erdung des Teils keine Gefahr für Personen und Schäden an der Ausrüstung verursacht. Gegebenenfalls muss die Erdung mit einer direkten Verbindung zwischen dem Stück und der Erde erfolgen, während in Ländern, in denen dies nicht erlaubt ist, die Verbindung mit einem Kondensator gemäß der Gesetzgebung des Landes erfolgen muss.




SCHILD


Die Abschirmung von Kabeln und Geräten im Arbeitsbereich kann Störungen abschwächen. Für spezielle Anwendungen kann eine Abschirmung der gesamten Schweiß- oder Schneidanlage in Erwägung gezogen werden. Das Schweißgerät ist Klasse A und hauptsächlich für den industriellen Einsatz bestimmt. Die Verwendung in anderen Umgebungen kann Störungen verursachen, die die elektromagnetische Verträglichkeit beeinträchtigen. Die sachgemäße Verwendung des Schweißgeräts liegt in der Verantwortung des Benutzers.

TECHNISCHE DATEN




Die Leistungsdaten des Schweißgerätes sind auf dem Typenschild angegeben und haben folgende Bedeutung (Abb. 6 ABC):

- 1) Baumeister
- 2) Modell
- 3) Seriennummer zur Identifizierung des Schweißgerätes
- 4) Symbol für die Art der Stromquelle zum Schweißen, zum Beispiel:
 -  Einphasiger Transformator
 -  Transformator - dreiphasiger Gleichrichter
 -  Wechselrichterstromquelle mit AC- und DC-Ausgang
- 5) Europäische Referenznorm für Maschinensicherheit und Konstruktion
- 6) Symbol des gewünschten Schweißverfahrens, zum Beispiel:

-  Lichtbogenhandschweißen mit umhüllten Elektroden
-  Schweißen in inerter Atmosphäre mit Wolframelektroden
-  Schweißen in Schutz-/Aktivgasatmosphäre mit Massiv- oder Fülldraht
-  Lichtbogenschweißen mit selbstschützendem Fülldraht

7) Symbol : weist darauf hin, dass Schweißarbeiten in einer Umgebung mit erhöhtem Stromschlagrisiko durchgeführt werden können

8) Schweißstromsymbol, zum Beispiel:


-  Gleichstrom
-  Wechselstrom, gefolgt von der in Hertz ausgedrückten Frequenz
-  Gleich- oder Wechselstrom am selben Ausgang und die in Hertz ausgedrückte Nennfrequenz

9) Leistung des Schweißkreises:

- U0: Nennleerlaufspannung
- I2/U2: entsprechender normierter Strom und Spannung, die vom Schweißgerät während des Schweißens geliefert werden können
- I2min/ I2max: minimaler/maximaler Nennschweißstrom
- U2min/ U2max: herkömmliche minimale/maximale Spannung unter Last
- X: Intervallzyklus
- MIN A/V – MAX A/V: gibt den Einstellbereich des Schweißstroms bei der entsprechenden Lichtbogen-spannung an

10) Kenndaten der Stromleitung:

- U1: Wechselspannung und Netzfrequenz der Schweißmaschine
- I1/MAX: maximaler Nennstrom der Stromversorgung
- I1/EFF: aktueller Versorgungsstrom

11) Stromleitungssymbol : die möglichen Werte sind:
1 ~ Einphasige Wechselspannung,
3 ~ Dreiphasige Wechselspannung

12) Schutzart

13) Symbol für Geräte der Schutzklasse II

14) Symbole, die sich auf Sicherheitsstandards in Ihrem Besitz beziehen, finden Sie direkt auf dem Seriennummernschild des Produkts.

HINWEIS: Die abgebildeten Plattenbeispiele verdeutlichen die Bedeutung der Symbole und Nummern; die genauen Werte der technischen Daten des in Ihrem Besitz befindlichen Schweißgerätes sind direkt dem am Gerät angebrachten Typenschild zu entnehmen.



Die abgebildeten Symbole werden in der Anleitung verwendet, um Aufmerksamkeit zu erregen und auf mögliche Gefahren für den Bediener hinzuweisen. Wenn Sie auf das links abgebildete

Symbol stoßen, achten Sie darauf und befolgen Sie immer die Anweisungen, um die angezeigte Gefahr zu vermeiden. Achtung, dieses Handbuch ist ein integraler Bestandteil des Produkts und muss bis zur Vernichtung aufbewahrt werden. Halten Sie während des Betriebs Personen, insbesondere Kinder, fern. Schützen Sie sich und andere.



ELEKTRISCHER SCHLAG KANN TÖDLICH SEIN

Das Berühren spannungsführender Teile kann zu tödlichen Stromschlägen oder schweren Verbrennungen führen. Die Schweißelektrode bzw. Schweißdraht sowie der Sitz der Drahtführungssrolle und alle Metallteile, die den Schweißdraht berühren, stehen bei eingeschaltetem Gerät unter Spannung. Eine fehlerhafte Installation oder Erdung der Maschine stellt ein Risiko dar. Die Elektroinstallation muss nach den vorgesehenen Unfallverhütungsnormen und Gesetzen ausgeführt werden.



Verwenden Sie das Gerät nicht in besonders feuchten Umgebungen. Wenn dies nicht möglich ist, überprüfen Sie die Wirksamkeit des lebensrettenden Leitungsschalters.



Trennen Sie das Gerät bei Regen vom Stromnetz.



Tragen Sie Schutzkleidung wie ein schweres Hemd, eine Hose ohne Aufschlag, hohe Schuhe und einen Hut. Vermeiden Sie Kleidung aus synthetischem Material.



Tragen Sie trockene, durchstichsichere, isolierende Lederhandschuhe.



Stellen Sie das Gerät stabil auf einer Arbeitsfläche mit einer maximalen Neigung von 15 % zum Boden auf. Isolieren Sie sich von der Arbeitsplatte und dem Boden mit Isoliermatten, trockenen

Oberflächen oder Abdeckungen, die groß genug sind, um jeden physischen Kontakt mit der Arbeitsplatte oder dem Boden zu vermeiden.



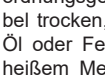
Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsplatz über ein gutes Erdungssystem verfügt. Stellen Sie in jedem Fall vor der Verwendung des Geräts sicher, dass die elektrische Anlage mit LEISTUNG, SPANNUNG und FREQUENZ sowie den Daten auf dem Typenschild des Geräts übereinstimmt.



Der Anschluss der Schweißkabel, die Überprüfung und die Reparaturarbeiten müssen bei ausgeschaltetem und von der Stromversorgung getrenntem Gerät durchgeführt werden. Schalten Sie das Gerät aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie verschlissene Brennteile austauschen.



Der Netzstecker muss in die Steckdose passen. Vermeiden Sie unbedingt Veränderungen am Stecker. Verwenden Sie keine blanken, beschädigten, zu kleinen oder unbrauchbaren Kabel, die



ordnungsgemäß gespleißt sind. Halten Sie die Kabel trocken, frei von Flecken oder Ablagerungen von Öl oder Fett und schützen Sie sie vor Funken und heißem Metall. Verwenden Sie das Netzkabel nicht zweckentfremdet, insbesondere nicht zum Tragen oder Aufhängen des Gerätes. Halten Sie dieses Kabel von Wärmequellen, Öl und scharfen Kanten fern. Untersuchen Sie dieses Kabel regelmäßig auf Beschädigungen oder blanke Drähte – ersetzen Sie beschädigte Kabel sofort – blanke Drähte können tödlich sein. Führen Sie keine Metalldrähte in die Lüftungsschlitze ein. Berühren Sie die Elektrode nicht, wenn Sie Kontakt mit dem Werkstück haben. Berühren Sie nicht die Elektrode des von Ihnen verwendeten Schweißgerätes und die Elektrode eines anderen Schweißgerätes, das gleichzeitig in Betrieb ist. Verhindern Sie, dass mehrere Personen gleichzeitig an derselben Maschine arbeiten. Ziehen Sie den Netzstecker, wenn das Schweißgerät nicht verwendet wird. Wenn Sie mit mehreren Schweißern an einem einzigen Stück oder an mehreren elektrisch miteinander verbundenen Stücken

arbeiten, kann es zu einer gefährlichen Summe von Leerlaufspannungen zwischen zwei verschiedenen Elektrodenhaltern oder Brennern kommen, da der erreichte Wert doppelt so hoch sein kann die maximal zulässige Grenze.



Interne Komponenten des Schweißgerätes können gefährliche Spannungen führen, die sich während des Betriebs aufbauen, auch nachdem es abgeschaltet wurde.



DÄMPFE UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN

Beim Schweißen entstehen gesundheitsschädliche Dämpfe und Gase, die beim Einatmen zu Gesundheitsschäden führen können. Um die Rauchentwicklung einzudämmen, reinigen Sie vor der Arbeit mit dem Gerät die zu schweißenden Teile von Rost-, Fett-, Öl- und Farbresten.



Halten Sie Ihren Kopf von Dämpfen fern.



Vermeiden Sie die Verwendung des Gerätes in Umgebungen ohne Belüftung. Um die beim Schweißen entstehenden Dämpfe und Gase beim Arbeiten in einer geschlossenen Umgebung zu entsorgen, die Umgebung gut lüften, feste oder tragbare Absauggeräte mit Filter verwenden und/oder Fenster und Türen öffnen. Schweißen oder schneiden Sie nicht in der Nähe von Scheuer-, Reinigungs- oder Spritzarbeiten. Die vom Lichtbogen erzeugte Hitze und Strahlen können mit den Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden.



Schweißen oder schneiden Sie kein beschichtetes Metall, wie z. B. verzinktes, bleihaltiges oder kadmiertes Eisen, es sei denn, die Beschichtung wurde zuerst vom Schweißbereich entfernt, der Bereich ist nicht gut belüftet und Sie tragen, falls erforderlich, kein Atemschutzgerät. Beschichtungen und alle Metalle, die diese Elemente enthalten, können beim Schweißen giftige Dämpfe freisetzen. Ein systematischer Ansatz ist erforderlich, um die Expositionsgrenzwerte von Schweißrauch entsprechend ihrer Zusammensetzung, Konzentration und Expositionsdauer zu bewerten.



DIE ANSAMMLUNG VON GAS KANN ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD FÜHREN Schließen Sie immer das Flaschenventil, wenn es nicht verwendet wird.



HEISSE TEILE KÖNNEN SCHWERE VERBRENNUNGEN VERURSACHEN Heiße Teile nicht berühren. Warten Sie, bis sich die Taschenlampe abgekühlt hat, bevor Sie sie berühren oder irgendwelche Eingriffe daran vornehmen.



Schützen Sie sich und andere vor Funken und heißem Metall.



ÜBERMÄSSIGER GEBRAUCH DES GERÄTES KANN ZU ÜBERHITZUNG FÜHREN

Lassen Sie das Gerät abkühlen. Reduzieren Sie Strom oder Einschaltdauer, bevor Sie wieder mit dem Schweißen beginnen. Belüftungsoffnungen sind für den ordnungsgemäßen Betrieb erforderlich. Decken Sie diese Lüftungsschlitze nicht ab. Blockieren Sie den Luftstrom durch das Gerät nicht mit Filtern oder Ähnlichem.



LÄRM KANN IHR GEHÖR SCHÄDIGEN Die Geräuschemission hängt von den Bedingungen der Arbeitsumgebung und eventuell vorgenommenen Einstellungen ab. Der Benutzer muss überprüfen, ob der persönliche tägliche Expositionspegel „LEP,d“ zu hoch oder größer oder gleich 80 dB (A) ist. In diesem Fall ist die Verwendung angemessener persönlicher Schutzausrüstung obligatorisch: Verwenden Sie die entsprechenden Stöpsel oder Ohrschützer eines geeigneten zugelassenen Modells.



Wickeln Sie das Erdungskabel, das Brennerkabel und das Stromkabel nicht um Ihren Körper.



MAGNETFELDER KÖNNEN IN DEN MENSCHLICHEN KÖRPER IMPLANTIEREN

TE MEDIZINISCHE GERÄTE BEEINFLUSSEN



Menschen mit Herzschrittmachern und anderen implantierten medizinischen Geräten sollten Abstand halten. Träger lebenswichtiger medizinischer Geräte sollten ihren Arzt konsultieren, bevor sie sich in der Nähe der Bereiche aufhalten, in denen dieses Gerät verwendet werden soll.



ELEKTRISCHE LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN AUGEN- UND HAUT-VERBRENNUNGEN VERURSACHEN
Der Schweißlichtbogen ist aufgrund seiner Entwicklungsintensität von infraroter und ultravioletter Strahlung sehr schädlich. Der Bediener muss ausreichend über den sicheren Umgang mit dem Schweißgerät und über die Kondensatorentladung geschult werden. Schweißverfahren und informiert über die mit Lichtbogenschweißverfahren verbundenen Risiken, die entsprechenden Schutzmaßnahmen Maßnahmen und Notfallmaßnahmen. (Siehe auch die „TECHNISCHE SPEZIFIKATION IEC oder CLC/TS 62081“: INSTALLATION UND VERWENDUNG VON LICHTBOGENSCHWEISSGERÄTEN).



Blicken Sie nicht mit Augen, die nicht durch einen geeigneten Schild geschützt sind, in das Licht des Schweißlichtbogens.



Tragen Sie eine Gesichtsschutzmaske, die mit einem Sichtglas nach DIN-Norm mit geeigneter Filterleistung gegen UVA- und UVB-Strahlen ausgestattet ist.



Tragen Sie unter der Maske eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz. Verwenden Sie Schutzgitter oder Absperren, um Dritte vor Blitzen und Funken zu schützen; Stellen Sie sicher, dass andere Personen nicht auf den Bogen starren.



Schweißen Sie nicht, während Sie Kontaktlinsen tragen.



FLIEGENDES METALL ODER SCHMUTZ KANN IHRE AUGEN BESCHÄDIGEN
Beim Schweißen, Schneiden, Bürsten, Entgraten und Schleifen können Funken und Metallspritzer entstehen.

Wenn die Schweißzone abkühlt, kann Schlacke herausgeschleudert werden.



SCHWEISS- UND SCHNEIDEVORGÄNGE KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSION VERURSACHEN



Schweißen oder schneiden Sie nicht an Behältern oder Behältern, die brennbare und/oder giftige Gase oder Substanzen enthalten oder enthalten haben; Stellen Sie sicher, dass Sie den zu schweißenden Bereich ordnungsgemäß zurückgewonnen haben. Verwenden Sie das Schweißgerät nicht zum Abtauen der Rohre.



Führen Sie keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässern oder Rohren durch, wenn diese nicht ordnungsgemäß vorbereitet sind, in Übereinstimmung mit den Sicherheitsstandards. Schweißen Sie nicht an Orten, an denen die Atmosphäre brennbaren Staub, Gas oder Dämpfe enthalten kann (Beispiel: Benzindämpfe).



Nicht in der Nähe von brennbaren Materialien schweißen; Prüfen Sie vor Beginn der Schweißarbeiten, ob in der Umgebung möglicherweise Brandgefahrherde vorhanden sind.



Hüten Sie sich vor möglichen Bränden; Halten Sie immer einen Feuerlöscher in der Nähe. Entfernen Sie Feuerzeuge oder Streichhölzer von sich, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Schweißvorgang.



Nach Abschluss der Arbeiten den Bereich auf Funken, brennende Glut und Flammen untersuchen.



GESCHLOSSENE BEHÄLTER WIE FLASCHEN, DOSEN USW. KÖNNEN EXPLODIEREN, WENN SIE VER-SCHWEISST WERDEN



Schützen Sie komprimierte Inertgasflaschen vor übermäßiger Hitze (einschließlich Sonnenlicht), Stößen, Beschädigungen, Schlacke, offenem Feuer, Funken und elektrischen Lichtbögen. Verwenden Sie

die auf der Unterlage abgestellte Inertgasflasche nicht in waagerechter Position. Installieren Sie diese Zylinder in vertikaler Position, indem Sie sie an einem festen Träger oder an den entsprechenden Behältern befestigen, um ein Umkippen oder Herunterfallen zu verhindern. Halten Sie diese Zylinder von Schweißarbeiten oder anderen Stromkreisen fern. Wickeln Sie niemals einen Schweißbrenner um eine Gasflasche. Lassen Sie die Elektrode niemals einen Zylinder berühren.



Verwenden Sie nur die richtigen Inertgasflaschen, Regler, Schläuche und Zubehörteile, die für die jeweilige Anwendung geeignet sind; alles in gutem Zustand halten. Halten Sie beim Öffnen des Ventils solcher Flaschen das Gesicht von der Auslassdüse fern. Lassen Sie die Schutzkappe auf dem Ventil, außer wenn solche Flaschen verwendet werden. Verwenden Sie die geeignete Ausrüstung, die richtigen Verfahren und eine ausreichende Anzahl von Personen, um solche Zylinder zu heben oder zu bewegen. Lesen und befolgen Sie die Anweisungen zu Druckinertgasflaschen und entsprechendem Zubehör.



BEWEGLICHE TEILE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN

Von beweglichen Teilen fernhalten. Von potenziell gefährlichen Teilen, wie z. B. Walzen, fernhalten. Halten Sie alle Türen, Verkleidungen, Abdeckungen und Schutzvorrichtungen geschlossen und an Ort und Stelle.



DER SCHWEISSDRAHT KANN VERLETZUNGEN VERURSACHEN

Drücken Sie den Brenner erst, wenn Sie gut darauf vorbereitet sind oder dazu aufgefordert werden. Richten Sie den Brenner beim Zuführen des Schweißdrahtes nicht auf Ihren Körper oder auf Dritte.



Lassen Sie sich beim Schweißen oder Schneiden nicht ablenken. Pass gut auf. Vermeiden und/oder entfernen Sie Personen oder Geräte, die Ablenkungen verursachen könnten.



HOCHFREQUENZSTRAHLUNG KANN STÖRUNGEN VERURSACHEN.

Elektromagnetische Wellen können den Betrieb empfindlicher elektronischer Geräte wie Fernseher, Mobiltelefone, Magnetkarten, Instrumente, Datenübertragungsnetze, Telefonnetze, Fernbedienungen, Herzschrittmacher, Computer und computergesteuerte Maschinen wie Roboter stören. Tragen Sie keine Uhren, die durch Hochfrequenz beschädigt werden können.



Die Verwendung des Geräts in einem Wohngebiet verursacht wahrscheinlich Hochfrequenzstörungen, in denen der Benutzer möglicherweise Abhilfemaßnahmen ergreifen muss.



Mögliche Lösungen können hier nicht vorgeschlagen werden, da die auftretenden Situationen unterschiedlichen und unvorhersehbaren Ursprungs sind. Es ist angemessen, dass in den oben genannten Fällen eine sorgfältige Analyse der Risiken durchgeführt wird, die von der Umgebung ausgehen, in der das Schweißgerät betrieben wird, und zusätzliche Siebe oder Filter zur Verfügung haben, die von Zeit zu Zeit bewertet werden können. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Schäden ab, die durch die Verwendung des Schweißgeräts in den oben angegebenen Umgebungen und Bedingungen sowie durch jede andere unsachgemäße Verwendung verursacht werden.



STATISCHE ELEKTRIZITÄT KANN TEILE ODER KOMPONENTEN ELEKTRONISCHER SCHALTUNGEN BESCHÄDIGEN
Verwenden Sie antistatische Beutel oder Kartons, um elektronische Platinen zu lagern, zu bewegen oder zu transportieren.



Verwenden Sie das Gerät in Umgebungen mit Temperaturen zwischen +5°C und +40°C.

Verbinden Sie das Gerät nicht mit dem öffentlichen Netzwerk.

Reparatur- und/oder Wartungsarbeiten am Gerät sind ausschließlich qualifiziertem Personal vorbehalten. Service und Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal und nur unter Verwendung von Original-Ersatzteilen und -Verbrauchsmaterialien durchgeführt werden. Auf diese Weise kann die Sicherheit des

Geräts gewährleistet werden. Unerlaubte Reparaturen an diesem Gerät durch nicht autorisiertes Personal oder unter Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen und Verbrauchsmaterialien können zu Gefahren für den Techniker und den Bediener führen und führen zum Erlöschen der Herstellergarantie. Beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit alle Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen in diesem Handbuch. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Unfälle mit Personen oder Sachen ab, die durch Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften, durch unsachgemäßen oder unsachgemäßen Gebrauch des Geräts oder durch fehlende oder unzureichende Wartung verursacht werden. Der Benutzer muss in der korrekten Verwendung, Wartung und Sicherheits- und Unfallverhütungsnormen geschult werden, nicht nur des jeweiligen Produktes, sondern auch der damit verwendeten Geräte. Die Benutzung ist verboten und allen Außenstehenden untersagt, die nicht an den Arbeiten beteiligt sind oder die nicht entsprechend über die durchzuführenden Arbeiten instruiert sind.

KORREKTE ENTSORGUNG DES PRODUKTS



Das auf dem Produkt und der Dokumentation abgebildete Warenzeichen weist darauf hin, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus nicht zusammen mit anderen Siedlungsabfällen entsorgt werden darf, da es Umwelt- oder Gesundheitsschäden verursachen kann. Daher wird der Benutzer aufgefordert, dieses Produkt ordnungsgemäß zu entsorgen, dieses Produkt von anderen Abfallarten zu trennen und verantwortungsbewusst zu recyceln, um die eventuelle Wiederverwendung der Komponenten zu fördern. Der Benutzer wird daher gebeten, sich für alle Informationen zur getrennten Sammlung und zum Recycling dieser Art von Produkten an seinen Lieferanten oder die zuständige Stelle vor Ort zu wenden.



Die getrennte Sammlung gebrauchter Produkte und Verpackungen ermöglicht das Recycling von Materialien und deren Weiterverwendung. Die Wiederverwendung von recycelten Materialien begünstigt den Umweltschutz, indem sie die Entstehung von Umweltverschmutzung verhindert und den Bedarf an Rohstoffen verringert.

ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT UND DAVON ABGELEGTE PROBLEME

Das Schweißgerät entspricht dem Test der elektromagnetischen Verträglichkeit, es besteht jedoch die Möglichkeit, dass während des Schweißvorgangs Störungen an in der Nähe betriebenen Systemen und/oder Geräten erzeugt werden. Der im Normalbetrieb entstehende Lichtbogen ist eine Emissionsquelle elektromagnetischer Felder, die im Allgemeinen auf funktionierende Systeme und Anlagen einwirken. Es ist gute Praxis für den Betreiber, dies zu berücksichtigen, damit alle Vorsichtsmaßnahmen und Vorkehrungen getroffen werden, wenn er in Anlagen oder Umgebungen arbeitet, in denen elektromagnetische Störungen Personen und Sachen schaden (Krankenhäuser, Labors, Personen, die von elektromedizinischen Geräten unterstützt werden; Fernübertragungssysteme, Datenverarbeitungszentren, direkt oder indirekt in industrielle Prozesse eingesetzte Apparate und Instrumente usw.). Was die Bestimmungen und Vorsichtsmaßnahmen betrifft, können hier keine möglichen Lösungen vorgeschlagen werden, da die auftretenden Situationen unterschiedlichen und unvorhersehbaren Ursprungs sind. In den oben genannten Fällen ist es ratsam, eine sorgfältige Analyse der Risiken durchzuführen, die von der Umgebung ausgehen, in der das Schweißgerät betrieben wird, und zusätzliche Abschirmungen oder Filter zu haben, die von Zeit zu Zeit bewertet werden. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Schäden ab, die durch die Verwendung des Schweißgeräts in den oben angegebenen Umgebungen und Bedingungen sowie durch jede andere unsachgemäße Verwendung verursacht werden.



Lees alle waarschuwingen en instructies voordat u het apparaat gebruikt



RISICO'S VERBONDEN AAN HET LAS- EN SNIJPROCES

INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING

De meest voorkomende booglasprocessen zijn:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

De lassers zijn van het type transformator of inverter (met of zonder uitgangspolariteit). De eerste heeft beperkte instelfuncties, de tweede maakt uitgebreide aanpassingen mogelijk.

ACCESSOIRES

Afhankelijk van het model kan het apparaat worden uitgerust met:

- "PM" – kabel met aardklem;
- "PPE" – kabel met elektrodehouder;
- "CP_EURO" – kabel met doorlopende draadtoetspolariteit;
- "T_EURO" – continu-draadlastoorts;
- "T_TIG" – "TIG" lastoorts;
- masker of helm,
- gaspijp,
- graadmeter,
- wielkits,
- ijsbijl met borstel.

Indien aanwezig kunnen "PPE" of "CP_EURO" of "T_TIG" en "PM" worden aangesloten in:

- "PD" – directe polariteit, dwz "PPE" of "CP_EURO" of "T_TIG" naar de negatieve pool (-) en "PM" naar de positieve pool (+);
- "PI" – omgekeerde polariteit, dwz "PPE" of "CP_EURO" of "T_TIG" naar de positieve pool (+) en "PM" naar de negatieve pool (-).

"MMA" PROCES

Twee metalen worden verbonden met een vulmetaal en fusie wordt bereikt met een elektrische boog. De vulmaterialen zijn "elektroden" of metalen staven bekleed met deoxiderend materiaal.

Beschrijving van functies indien aanwezig:

"HOT START" bij het ontsteken wordt een hogere stroom geleverd om het ontsteken van de boog te vergemakkelijken;
"ARC FORCE" er wordt een hogere stroom dan de ene set geleverd om te voorkomen dat de elektrode blijft plakken als deze het smeltgebied te snel nadert;
"ANTI STICK" de lasstroom wordt verlaagd als er een permanente kortsluiting ontstaat, zodat de elektrode kan worden verwijderd en de normale bedrijfsomstandigheden kunnen worden hervat.

De installatiewerkzaamheden en elektrische aansluitingen moeten worden uitgevoerd met het lasapparaat uitgeschakeld en losgekoppeld van de voeding. De aansluitingen moeten worden gemaakt door deskundig personeel.

BESCHERMENDE MASKER MONTAGE (fig 1)

KABELMONTAGE – "PPE" (fig 2)

KABELMONTAGE – "PM" (fig 3)

"TIG" PROCES

Bij "TIG"-lassen wordt de warmte die nodig is voor het lassen geleverd door een elektrische boog tussen een onsmeltbare elektrode en het werkstuk, onder bescherming van een inert gas (normaal Argon: Ar 99.5). Lassen kan met of zonder toevoegmateriaal.

"MIG" PROCES

"MIG" lassen onderscheidt zich in:

- "MIG GAS": het gebruikte materiaal is een metaal in de vorm van een draad en de flux is een gas, meestal CO₂ of Argon of CO₂+Argon.
- "MIG ZONDER GAS": de draad bevat de flux binenin.

Voor lasapparaten met de mogelijkheid om de uitgangspolariteit in te stellen, sluit u "CP_EURO" en "PM" aan in:

- "PI", bij het lassen in "MIG GAS";
- "PD", bij het lassen in "MIG NO-GAS".

ONDERHOUD

Eventuele reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door onze geautoriseerde centra of rechtstreeks door de fabrikant.

ELEKTROMAGNETISCHE COMPABILITEIT

De generatoren kunnen elektromagnetische storingen veroorzaken, dwz storingen aan telecommunicatiesystemen (telefoon, radio, televisie, enz.) of aan besturings- en veiligheidssystemen. Lees de volgende instructies aandachtig door om interferentie te elimineren of te minimaliseren. Om te voldoen aan de eisen van de norm IEC 61000-3-11 (flikkering), raden we aan het lasapparaat aan te sluiten op de interfa cepunten van het stroomnet met een impedantie lager dan $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. De operator is verplicht de apparatuur te installeren en te gebruiken volgens de instructies van de fabrikant. Als elektromagnetische interferenties worden gedetecteerd, moet de operator tegenmaatregelen nemen om het probleem op te lossen, indien nodig met behulp van de technische assistentie van de fabrikant. Bewaking van het werkgebied om het optreden van elektromagnetische interferentie te voorkomen-

Alvorens het apparaat te installeren, moet de bediener het werkgebied controleren om de aanwezigheid van voorzieningen op te sporen die defect kunnen raken in geval van elektromagnetische storingen. Hier is een lijst met services waarmee rekening moet worden gehouden:

- 1) Stroomkabels, besturingskabels, transmissiesysteemkabels en telefoonkabels die in de buurt van de generator lopen;
- 2) Radio- of televisiezenders en -ontvangers;
- 3) Computer of besturingsapparatuur;
- 4) Veiligheidsuitrusting en industriële procescontrole;
- 5) Individuele medische apparatuur van mensen die in de buurt werken (bijvoorbeeld pacemakers of gehoorversterkers);
- 6) Kalibratie- en meetapparatuur.

Controleer het elektromagnetische immuïteitsniveau van arbeidsmiddelen die in het gebied werken. De exploitant moet ervoor zorgen dat andere apparaten

elektromagnetisch compatibel zijn. Deze operatie kan de introductie van aanvullende beschermende maatregelen vereisen. Sommige problemen kunnen worden opgelost door de las- en snijwerkzaamheden uit te voeren op momenten dat de andere apparatuur niet in gebruik is. De grootte van het te beschouwen gebied is afhankelijk van de structuur van het gebouw en de activiteiten die plaatsvinden.

EETPATROON

De las- of snijapparatuur moet worden aangesloten op het elektriciteitsnet volgens de aanbevelingen van de fabrikant. Bij storingsproblemen kan het nodig zijn corrigerende maatregelen te nemen, zoals het toevoegen van filters aan de voeding. Bij permanente installatie van de apparatuur kan worden overwogen om de voedingskabels met metaal af te schermen. De afscherming moet zo op de generator worden aangesloten dat er een goed elektrisch contact is tussen deze en de behuizing van de generator zelf.

ONDERHOUD

De apparatuur moet periodiek worden onderhouden, volgens de instructies van de fabrikant. De schaal en alle mogelijke toegangen daarbinnen moeten goed gesloten zijn tijdens las- en snijwerkzaamheden. De generator mag aan geen enkel onderdeel worden gewijzigd, met uitzondering van wijzigingen die door de fabrikant zijn voorzien en geautoriseerd en die zijn uitgevoerd door personen die door de fabrikant zelf zijn geautoriseerd.

ELEKTRODEHOUDERKLEM EN MASSAKABELS

Elektrodehouder klemkabels en massa De kabels moeten zo kort mogelijk worden gehouden, ze moeten dicht bij elkaar worden geplaatst en over de vloer worden geleid, of zo laag mogelijk.

AARDING VAN HET WERKSTUK

Het aarden van het werkstuk kan in sommige gevallen de elektromagnetische emissies verminderen. De operator moet erop letten dat de aarding van het stuk geen gevaar oplevert voor mensen en schade aan apparatuur. Waar nodig moet de aarding gebeuren met een directe verbinding tussen het stuk en de aarde, terwijl in landen waar dit niet is toegestaan, de verbinding moet gebeuren met behulp van een condensator in overeenstemming met de wetgeving van het land.

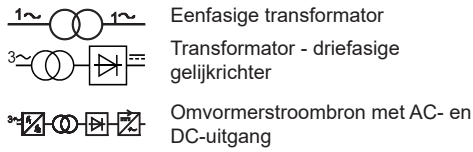
SCHIL

Afscherming van kabels en apparatuur in het werkgebied kan interferentie verminderen. Voor speciale toepassingen kan worden gedacht aan afscherming van de gehele las- of snij-installatie. Het lasapparaat is klasse A en is primair bedoeld voor industrieel gebruik. Gebruik in andere omgevingen kan storingen veroorzaken die de elektromagnetische compatibiliteit beïnvloeden. Correct gebruik van het lasapparaat is de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

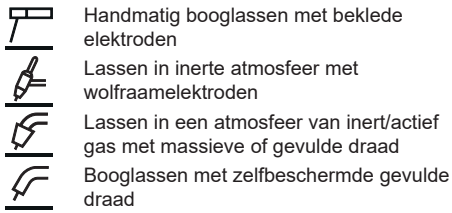
TECHNISCHE DATA

De gegevens met betrekking tot de prestaties van het lasapparaat staan vermeld op het typeplaatje, hun betekenis is als volgt (fig. 6 ABC):

- 1) Bouwer
- 2) Modelleren
- 3) Serienummer voor identificatie van het lasapparaat
- 4) Symbool van het type stroombron voor lassen, bijvoorbeeld:

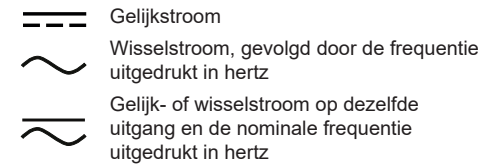


- 5) Europese referentienorm voor machineveiligheid en constructie
- 6) Symbool van het vereiste lasproces, bijvoorbeeld:



- 7) Symbool geeft aan dat laswerkzaamheden kunnen worden uitgevoerd in een omgeving met een verhoogd risico op elektrische schokken

- 8) Lasstroomsymbool, bijvoorbeeld:



- 9) Prestaties lascircuit:

- U0: nominale nullastspanning
- I2/U2: overeenkomstige genormaliseerde stroom en spanning die tijdens het lassen door het lasapparaat kunnen worden geleverd
- I2min/ I2max: minimale/maximale nominale lasstroom
- U2min/U2max: conventionele minimale/maximale spanning onder belasting
- X: intermitterende cyclus
- MIN AV – MAX AV: geeft het instelbereik van de lasstroom bij de overeenkomstige boogspanning aan

- 10) Karakteristieke gegevens van de stroomlijn:

- U1: wisselspanning en voedingsfrequentie van het lasapparaat
- I1/MAX: maximale nominale voedingsstroom
- I1/EFF: actuele voedingsstroom

- 11) Power line symbool de mogelijke waarden zijn:
1 ~ Eenfasige wisselspanning,
3 ~ Driefasige wisselspanning

- 12) Beschermingsgraad

- 13) Symbool voor apparaten van beschermingsklasse II

- 14) Symbolen die verwijzen naar de veiligheidsnormen die u in uw bezit heeft, vindt u direct op het serienummerplaatje van het product.

OPMERKING: de getoonde plaatvoorbeelden benadrukken de betekenis van de symbolen en cijfers; de exacte waarden van de technische gegevens van het lasapparaat dat u in uw bezit heeft, vindt u direct op het typeplaatje dat op het apparaat is aangebracht.



De getoonde symbolen worden in de handleiding gebruikt om de aandacht te trekken en mogelijke gevaren voor de bediener te identificeren. Wanneer u het links getoonde symbool tegenkomt, let

dan goed op en volg altijd de instructies om het aangegeven gevaar te vermijden. Waarschuwing, deze handleiding is een integraal onderdeel van het product en moet worden bewaard totdat deze wordt vernietigd. Houd tijdens gebruik iedereen, vooral kinderen, uit de buurt. Bescherm uzelf en anderen.



ELEKTRISCHE SCHOKKEN KUNNEN DODELIJK ZIJN

Het aanraken van onder spanning staande delen kan dodelijke schokken of ernstige brandwonden veroorzaken. De laselektrode of -draad, evenals de zitting van de draadgeleidingsrol en alle metalen delen die de lasdraad raken, staan onder spanning wanneer het apparaat wordt ingeschakeld. Een enkele verkeerde installatie of aarding van de machine vormt een risico. De elektrische installatie moet worden uitgevoerd volgens de voorziene normen en wetten ter voorkoming van ongevallen.



Gebruik het apparaat niet in bijzonder vochtige omgevingen. Als dit niet mogelijk is, controleer dan de efficiëntie van de levensreddende lijnschakelaar.



Haal bij regen de stekker uit het stopcontact.



Draag beschermende kleding zoals een zwaar overhemd, een broek zonder manchetten, hoge schoenen en een hoed. Vermijd kleding van synthetisch materiaal.



Draag droge, perforatievrije isolerende lederen handschoenen.



Plaats het toestel stabiel op een werkvlak met een maximale helling van 15% ten opzichte van de grond. Isoleer uzelf van het werkblad en de vloer met isolatiematten, droge oppervlakken of afdekkingen die groot genoeg zijn om elk fysiek contact met het aanrechtblad of de vloer te vermijden.



Zorg voor een goed aardingssysteem op de werkplek. Controleer in ieder geval voordat u het apparaat gebruikt of het elektrische systeem in overeenstemming is met het VERMOGEN,

SPANNING en FREQUENTIE, met de gegevens op het apparaatplaatje.



De aansluiting van de laskabels, de controle- en reparatiewerkzaamheden moeten worden uitgevoerd met het apparaat uitgeschakeld en losgekoppeld van het elektriciteitsnet. Schakel het apparaat uit en haal de stekker uit het stopcontact voordat u versleten toortsonderdelen vervangt.



De netstekker moet in het stopcontact passen. Vermijd absoluut veranderingen aan de stekker. Gebruik geen kale, beschadigde, ondermaatse of onbruikbare kabels die correct zijn gesplitst. Houd kabels droog, vrij van vlekken of afzettingen van olie of vet en beschermd tegen vonken en heet metaal. Gebruik het netsnoer niet voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld en gebruik het met name niet om het apparaat te dragen of op te hangen. Houd deze kabel uit de buurt van warmtebronnen, olie en scherpe randen. Inspecteer dit snoer regelmatig op beschadiging of blootliggende draden - vervang elk beschadigd snoer onmiddellijk - blootliggende draden kunnen dodelijk zijn. Steek geen metalen draden in de ventilatiesleuven. Raak de elektrode niet aan als u in contact bent met het werkstuk. Raak de elektrode van het lasapparaat dat u gebruikt en de elektrode van een ander lasapparaat dat tegelijkertijd in gebruik is niet aan. Voorkom dat meerdere mensen tegelijkertijd aan dezelfde machine werken. Haal de stekker uit het stopcontact wanneer het lasapparaat niet in gebruik is. Als u met meerdere lassers aan een enkel stuk werkt of aan meerdere elektrisch met elkaar verbonden

stukken, kan dit een optelsom van onbelaste spanningen genereren tussen twee verschillende elektrodehouders of toorts die gevaarlijk kunnen zijn, aangezien de bereikte waarde het dubbele kan zijn de maximaal toegestane grens.



Interne onderdelen van het lasapparaat kunnen gevaarlijke spanning bevatten die tijdens het gebruik is opgebouwd, zelfs nadat het is uitgeschakeld.



DAMPEN EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN

Bij het lassen komen schadelijke dampen en gassen vrij die bij inademing schade aan de gezondheid kunnen veroorzaken. Om de productie van rook binnen de perken te houden, moet u, voordat u met het apparaat gaat werken, de te lassen onderdelen reinigen om sporen van roest, vet, olie en verf te verwijderen.



Houd uw hoofd uit de buurt van dampen.

Gebruik het apparaat niet in omgevingen zonder ventilatie.



Om de dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen tijdens het werken in een gesloten ruimte af te voeren, dient u de omgeving goed te ventileren, vaste of draagbare afzuigapparaten met filters en/of open ramen en deuren te gebruiken. Niet lassen of snijden in de buurt van schuren, schoonmaken of spuiten. De hitte en stralen die door de boog worden geproduceerd, kunnen reageren met de dampen en zeer giftige en irriterende gassen vormen.



Las of snij geen gecoat metaal, zoals gegalvaniseerd, loodhoudend of met cadmium geplateerd ijzer, tenzij de coating eerst van het lasgebied wordt verwijderd, het niet goed geventileerd is en, indien nodig, u geen ademhalingstoestel met luchttoevoer draagt. Coatings en alle metalen die deze elementen bevatten, kunnen bij het lassen giftige dampen afgeven. Er is een systematische aanpak nodig om de blootstellingslimieten van lasrook te evalueren op basis van hun samenstelling, concentratie en blootstellingsduur.



ACCUMULATIE VAN GAS KAN LETSEL OF DE DOOD VEROORZAKEN

Sluit altijd de cilinderkraan wanneer deze niet in gebruik is.



HETE ONDERDELEN KUNNEN ERNSTIGE BRANDWONDEN VEROORZAKEN

Raak geen hete delen aan. Wacht tot de toorts is afgekoeld voordat u hem aanraakt of er iets aan doet.



Bescherm uzelf en anderen tegen vonken en heet metaal.



OVERMATIG GEBRUIK VAN HET APPARAAT KAN LEIDEN TOT OVERVERHITTING

Laat het apparaat afkoelen. Verlaag stroom of inschakelduur voordat u weer begint met lassen. Ventilatieopeningen zijn vereist voor een goede werking. Bedek deze ventilatieopeningen niet. Blokkeer de lucht die door het apparaat stroomt niet met filters of iets dergelijks.



LAWAAI KAN UW GEHOOR BESCHADIGEN

Het geproduceerde geluid is afhankelijk van de werkomgeving en eventuele aanpassingen. De gebruiker moet verifiëren

of het persoonlijke dagelijkse blootstellingsniveau "LE-P,d" buitensporig of groter dan of gelijk aan 80 dB (A) is. In dit geval is het gebruik van geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen verplicht: gebruik de juiste oordoppen of oorkappen van een geschikt goedgekeurd model.



Wikkel de aardkabel, de kabel van de toorts, de voedingskabel niet om uw lichaam.



MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN INVLOED HEBBEN OP IN HET MENSELIJK LICHAAM GEÏMPLANTEERDE MEDISCHE APPARATEN



Mensen met pacemakers en andere geïmplanteerde medische apparaten moeten afstand houden. Draggers van vitale medische apparaten moeten hun arts raadplegen voordat ze in de buurt komen van de gebieden waar dit apparaat zal worden gebruikt.



ELEKTRISCHE BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDWONDEN AAN OGEN EN HUID VEROOZAKEN

De elektrische lasboog is zeer schadelijk vanwege de intensiteit van de ontwikkeling van infrarood- en ultraviolette straling. De bediener moet voldoende zijn opgeleid in het veilige gebruik van het lasapparaat en de ontlading van de condensator lasproces en geïnformeerd over de risico's die gepaard gaan met booglasprocedures, de relatieve bescherming maatregelen en noodprocedures. (Zie ook de "TECHNISCHE SPECIFICATIE IEC of CLC/TS 62081": INSTALLATIE EN GEBRUIK VAN BOOGLASAPPARATUUR).



Kijk niet in het licht van de lasboog met ogen die niet zijn beschermd door een geschikt scherm.



Draag een gelaatsschermmasker, uitgerust met DIN-standaard kijkglas met geschikt filtervermogen tegen UVA- en UVB-stralen.



Draag onder het masker een goedgekeurde veiligheidsbril met zijkapjes. Gebruik beschermende schermen of barrières om derden te beschermen tegen flitsen en vonken; zorg ervoor dat andere mensen niet naar de boeg staren.



Niet lassen terwijl u contactlenzen draagt.



VLIEGENDE METAAL OF VUIL KAN UW OGEN BESCHADIGEN

Lassen, snijden, borstelen, ontbramen en slijpen kunnen vonken en metalen projecties veroorzaken. Wanneer de laszone afkoelt, kan slak worden geprojecteerd.



LAS- EN SNIJWERKZAAMHEDEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROOZAKEN

Las of snij niet op containers of containers die ontvlambare en/of giftige gasen of stoffen bevatten of hebben bevat; zorg ervoor dat u het te lassen gebied goed hebt teruggewonnen. Gebruik het lasapparaat niet om de leidingen te ontdooiden.



Voer geen las- of snijwerkzaamheden uit op gesloten containers zoals tanks, vaten of pijpen, tenzij deze goed zijn voorbereid. In overeenstemming met de veiligheidsnormen. Las niet op plaatsen waar de atmosfeer ontvlambaar stof, gas of dampen kan bevatten (bijvoorbeeld: benzinedampen).



Las niet in de buurt van brandbare materialen; Controleer voordat u begint met laswerkzaamheden of er mogelijk brandhaarden in de omgeving aanwezig zijn.



Pas op voor mogelijke branden; houd altijd een brandblusser in de buurt. Verwijder aanstekers of lucifers voordat u aan het werk gaat. Lassen actie.



Inspecteer het gebied na voltooiing van het werk op vonken, brandende sintels en vlammen.



GESLOTEN CONTAINERS ZOALS CILINDERS, CANS, ETC... KUNNEN ONTPLOFFEN BIJ LASSEN

Bescherm cilinders met gecompriëerd inert gas tegen overmatige hitte (inclusief zonlicht), schokken, schade, slakken, open vuur, vonken en elektrische bogen. Gebruik de inertgascilinder die op het steunvlak is geplaatst niet in horizontale positie. Installeer deze cilinders in verticale positie door ze aan een vaste steun of aan de daarvoor bestemde containers te bevestigen

om te voorkomen dat ze kantelen of vallen. Houd deze cilinders uit de buurt van laswerkzaamheden of andere elektrische circuits. Wikkel een lastoorts nooit rond een gasfles. Laat de elektrode nooit een cilinder raken.



Gebruik alleen de juiste inertgasflessen, regelars, slangen en accessoires die geschikt zijn voor de specifieke toepassing; alles in goede staat houden. Houd uw gezicht weg van het uitlaatmondstuk bij het openen van de klep van dergelijke cilinders. Houd de beschermkap op de klep, behalve wanneer dergelijke cilinders in gebruik zijn. Gebruik de juiste uitrusting, de juiste procedures en voldoende mensen om dergelijke cilinders op te tillen of te verplaatsen. Lees en volg de instructies met betrekking tot cilinders met gecompriëerd inert gas en bijbehorende accessoires.



BEWEGENDE ONDERDELEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN

Blijf uit de buurt van bewegende delen. Blijf uit de buurt van potentieel gevaarlijke onderdelen, zoals rollen. Houd alle deuren, panelen, afdekkingen en afscherminingen gesloten en op hun plaats.



DE LASDRAAD KAN LETSEL VEROOZAKEN

Druk de toortsschakelaar pas in als u goed voorbereid bent om dit te doen of de instructie krijgt om dit te doen. Richt de toorts niet op uw lichaam of op derden terwijl u de lasdraad aanvoert.



Laat u niet afleiden tijdens las- of snijwerkzaamheden. Let goed op. Vermijd en/of verwijder mensen of apparatuur die voor afleiding kunnen zorgen.



HOOGFREQUENTE STRALING KAN INTERFERENTIE VEROOZAKEN.

Elektromagnetische golven kunnen storing veroorzaken in de werking van gevoelige elektronische apparaten, zoals televisies, mobiele telefoons, magneetkaarten, instrumenten, datatransmissienetwerken, telefoonnetwerken, afstandsbedieningen, pacemakers, computers en computergestuurde machines, zoals robots. Draag geen horloges die beschadigd kunnen raken door een hoge frequentie.



Het gebruik van de apparatuur in een woongebied zal waarschijnlijk radiofrequentie-interferentie veroorzaken, in welk geval de gebruiker verplicht kan zijn om maatregelen te nemen.



Mogelijke oplossingen kunnen hier niet worden voorgesteld, aangezien de situaties die zich kunnen voordoen van verschillende en onvoorspelbare oorsprong zijn. In de bovengenoemde gevallen is het aangewezen een zorgvuldige analyse uit te voeren van de risico's van de omgeving waarin het lasapparaat wordt gebruikt en aanvullende schermen of filters beschikbaar te hebben om van tijd tot tijd te worden geëvalueerd. De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af voor schade veroorzaakt door het gebruik van het lasapparaat in de hierboven vermelde omgevingen en omstandigheden en door enig ander oneigenlijk gebruik.



STATISCHE ELEKTRICITEIT KAN ONDERDELEN OF COMPONENTEN VAN ELEKTRONISCHE CIRCUITS BESCHADIGEN

Gebruik antistatische zakken of dozen om elektronische borden op te bergen, te verplaatsen of te voeren.



Gebruik het apparaat in omgevingen met temperaturen tussen +5°C en +40°C.

Sluit het apparaat niet aan op het openbare netwerk.

Reparatie- en/of onderhoudswerkzaamheden aan het toestel zijn uitsluitend voorbehouden aan gekwalificeerd personeel. Service en reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door gespecialiseerd personeel en alleen met gebruik van originele reserveonderdelen en verbruiksartikelen. Op deze manier kan de veiligheid van het toestel worden gewaarborgd. Ongeoorloofde reparaties aan dit apparaat door on-

bevoegd personeel of met gebruik van niet-originele reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen gevaar opleveren voor de technicus en de bediener en maken de garantie van de fabrikant ongeldig. Neem voor uw eigen veiligheid alle veiligheidsopmerkingen en voorzorgsmaatregelen in deze handleiding in acht. De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af voor ongevallen met personen of zaken veroorzaakt door het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften, door oneigenlijk of onzinnig gebruik van het apparaat of door gebrek aan voldoende onderhoud. De gebruiker moet worden opgeleid in het juiste gebruik, onderhoud en veiligheids- en ongevallenpreventienormen, niet alleen van het product in kwestie, maar ook van de apparatuur die daarbij wordt gebruikt. Gebruik is verboden en verboden voor alle buitenstaanders die niet bij het werk betrokken zijn of die niet voldoende geïnstrueerd zijn over de uit te voeren handelingen.

JUISTE VERWIJDERING VAN HET PRODUCT



Het handelsmerk op het product en op de documentatie geeft aan dat het product aan het einde van zijn levenscyclus niet samen met ander gemeentelijk afval mag worden weggegooid, aangezien dit schade kan toebrengen aan het milieu of de gezondheid. Daarom wordt de gebruiker verzocht dit product op de juiste manier weg te gooien, dit product te onderscheiden van andere soorten afval en het op een verantwoorde manier te recyclen, om uiteindelijk hergebruik van de onderdelen te stimuleren. De gebruiker wordt daarom uitgenodigd om contact op te nemen met zijn leverancier of het lokale verantwoordelijke kantoor voor alle informatie met betrekking tot de gescheiden inzameling en recyclage van dit type product.



Gescheiden inzameling van gebruikte producten en verpakkingen maakt recycling van materialen en het verdere gebruik ervan mogelijk. Het hergebruik van gerecycleerde materialen bevordert de bescherming van het milieu door de productie van vervuiling te voorkomen en vermindert de behoefte aan grondstoffen.

ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT EN PROBLEMEN DAARVAN AFGELEID

Het lasapparaat voldoet aan de elektromagnetische compatibiliteitstest, maar de mogelijkheid bestaat dat er tijdens het lassen interferentie wordt geproduceerd op systemen en/of apparatuur die in de buurt werken. De elektrische boog die tijdens zijn normale werking wordt ontwikkeld, is een bron van emissies van elektromagnetische velden die in het algemeen functionerende systemen en installaties beïnvloeden. Het is een goede gewoonte dat de bediener hiermee rekening houdt, zodat eventuele voorzorgsmaatregelen en voorzieningen worden getroffen wanneer hij wordt aangetroffen in installaties of omgevingen waar elektromagnetische storingen schade toebrengen aan mensen en dingen (ziekenhuizen, laboratoria, mensen die worden bijgestaan door elektromedische apparatuur; systemen voor overdracht op afstand, gegevensverwerkingscentra, apparatuur en gereedschappen die direct of indirect in industriële processen worden gebruikt, enz). Wat de voorzieningen en voorzorgsmaatregelen betreft, kunnen hier geen mogelijke oplossingen worden voorgesteld, aangezien de situaties die zich kunnen voordoen van verschillende en onvoorspelbare oorsprong zijn. In de bovengenoemde gevallen is het aangewezen om een zorgvuldige analyse uit te voeren van de risico's van de omgeving waarin het lasapparaat wordt gebruikt en om van tijd tot tijd extra schermen of filters te laten evalueren. De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af voor schade veroorzaakt door het gebruik van het lasapparaat in de hierboven vermelde omgevingen en omstandigheden en door enig ander oneigenlijk gebruik. mogelijke oplossingen aangezien de situaties die zich kunnen voordoen van verschillende en onvoorspelbare oorsprong zijn.



Les alle advarsler og bruksanvisninger før du bruker apparatet



RISIKO KNYTTET TIL SVEISE- OG KJÆREPROSESSEN

INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE

De vanligste buesveiseprosessene er:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Sveiserne er av typen transformator eller inverter (med eller uten utgangspolaritet). Den første har begrensede justeringsfunksjoner, den andre tillater omfattende justeringer.

TILBEHØR

Avhengig av modell kan apparatet utstyres med:

- "PM" – kabel med jordklemme;
- "PPE" – kabel med elektrodeholder;
- "CP_EURO" – kontinuerlig ledningsbrennerpolaritetskabel;
- "T_EURO" – kontinuerlig sveisebrenner;
- "T_TIG" – "TIG" sveisebrenner;
- maske eller hjelm,
- gassrør,
- måler,
- hjulsett,
- isøks med børste.

Hvis gitt, kan "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" og "PM" kobles til i:

- "PD" – direkte polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" til den negative polen (-) og "PM" til den positive polen (+);
- "PI" – omvendt polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" til den positive polen (+) og "PM" til den negative polen (-).

"MMA" PROSESS

"MMA" PROSESS

To metaller er sammenføydd med et fyllmetall og fusjon oppnås med en elektrisk lysbue. Fyllmaterialene er "elektroder" eller metallstaver belagt med deoksidende materiale.

Beskrivelse av funksjoner der det er gitt:

"HOT START" ved innslag tilføres en høyere strøm for å lette lysbuen;

"ARC FORCE" en høyere strøm enn det ene settet tilføres for å forhindre at elektroden fester seg når den nærmer seg smelteområdet for raskt;

"ANTI STICK" sveisestrømmen reduseres, hvis det genereres en permanent kortslutning, slik at elektroden kan fjernes og normale driftsforhold gjenopptas.

Installasjonsoperasjoner og elektriske tilkoblinger må utføres med sveisemaskinen slått av og koblet fra strømforsyningen. Kablingene må gjøres av sakkyndig personell.

MONTERING AV BESKYTTELSESMASKE (fig 1)

KABELMONTERING – "PPE" (fig 2)

KABELMONTERING – "PM" (fig 3)

"TIG" PROSESS

Ved "TIG"-sveising leveres varmen som kreves for sveising av en elektrisk lysbue mellom en infuserbar elektrode og arbeidsstykket, under beskyttelse av en inert gass (normalt Argon: Ar 99,5). Sveising kan gjøres med eller uten fyllmateriale.

"MIG" PROSESS

"MIG" sveising utmerker seg i:

- "MIG GAS": materialet som brukes er et metall i form av en tråd og fluksen er en gass, vanligvis CO₂ eller Argon eller CO₂+Argon.
- "MIG ZONDER GAS": ledningen inneholder fluksestoffer inni.

For sveisemaskiner med mulighet for å stille inn utgangspolariteten, koble "CP_EURO" og "PM" i:

- "PI", ved sveising i "MIG GAS";
- "PD", ved sveising i "MIG NO-GAS".

VEDLIKEHOLD

Eventuelle reparasjoner må kun utføres av våre autoriserte sentre, eller direkte av produsenten.

ELEKTROMAGNETISK KOMPABILITET

Generatorene kan generere elektromagnetiske forstyrrelser, dvs. forstyrrelser på telekommunikasjonssystemer (telefon, radio, fjernsyn etc.) eller til kontroll- og sikkerhetssystemer. Les følgende instruksjoner nøye for å eliminere eller minimere forstyrrelser. For å oppfylle kravene i IEC 61000-3-11 (flimmer)-standarden, anbefaler vi å koble sveisemaskinen til grensesnittpunktene til strømforsyningsnettverket som har en impedans lavere enn $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Operatøren er pålagt å installere og bruke utstyret i henhold til produsentens instruksjoner. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, må operatøren iverksette motiltak for å eliminere problemet, ved å bruke produsentens tekniske assistanse om nødvendig. Overvåking av arbeidsområdet for å forhindre forekomst av elektromagnetisk interferens.

Før du installerer apparatet, må operatøren sjekke arbeidsområdet for å oppdage eksistensen av tjenester som kan fungere feil i tilfelle elektromagnetiske forstyrrelser. Her er en liste over tjenester du bør ta hensyn til:

- 1) Strømkabler, styrekabler, overføringsystemkabler og telefonkabler som passerer i nærheten av generatoren;
- 2) Radio- eller TV-sendere og -mottakere;
- 3) Datamaskin eller kontrollenheter;
- 4) Sikkerhetsutstyr og industriell prosesskontroll;
- 5) Individuelt medisinsk utstyr til personer som opererer i nærheten (f.eks. pacemakere eller hørselsforsterkere);
- 6) Kalibrerings- og måleutstyr.

Sjekk det elektromagnetiske immunitetsnivået til arbeidsutstyr som opererer i området. Operatøren må sørge for at andre enheter er elektromagnetisk kompatible. Denne operasjonen kan kreve innføring av ytterligere beskyttelsestiltak. Noen problemer kan løses ved å utføre sveise- og skjæreoperasjonene når det andre utstyret ikke er i drift. Størrelsen på området som skal vurderes avhenger av byggets struktur og hvilke aktiviteter som foregår.

KOSTHOLD

Sveise- eller skjæreutstyret må kobles til strømnettet i henhold til produsentens anbefalinger. Når det oppstår interferensproblemer, kan det være nødvendig å ta korrigerende tiltak, for eksempel å legge til filtre i strømforsyningen. Ved permanent installasjon av utstyret kan metallisk skjerming av strømkablene vurderes. Skjermingen skal kobles til generatoren slik at det er god elektrisk kontakt mellom denne og huset til selve generatoren.

VEDLIKEHOLD

Utstyret skal periodisk utsettes for vedlikehold, i henhold til produsentens anvisninger. Skallet og alle mulige tilganger inne i det må være ordentlig lukket under sveise- og skjæreoperasjoner. Generatoren må ikke modifiseres i noen av delene, med unntak av modifikasjoner som er planlagt og autorisert av produsenten og utført av personer autorisert av produsenten selv.

ELEKTRODEHOLDERKLEMME OG JORDKABLER

Elektrodeholder klemkabler og masse Kablene skal holdes så korte som mulig, de skal plasseres tett i tett og føres på gulvet, eller så lavt som mulig.

JORDING AV ARBEIDSTYKKET

Jording av arbeidsstykket kan i noen tilfeller redusere elektromagnetiske utslipp. Operatøren må være oppmerksom på å forhindre at jording av delen forårsaker fare for mennesker og skade på utstyr. Der det er nødvendig skal jording gjøres med direkte kobling mellom stykket og jord, mens i land hvor dette ikke er tillatt skal koblingen gjøres ved bruk av kondensator i henhold til landets lovverk.

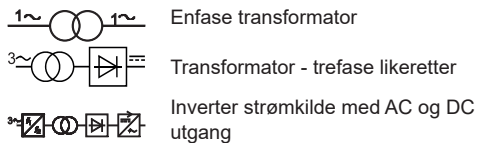
SHIEL

Skjerming av kabler og utstyr i arbeidsområdet kan dempe forstyrrelser. Skjerming av hele sveise- eller skjæreinstallasjonen kan vurderes for spesielle bruksområder. Sveisemaskinen er klasse A og er primært beregnet for industriell bruk. Bruk i andre miljøer kan forårsake forstyrrelser som påvirker elektromagnetisk kompatibilitet. Riktig bruk av sveisemaskinen er brukereansvar.

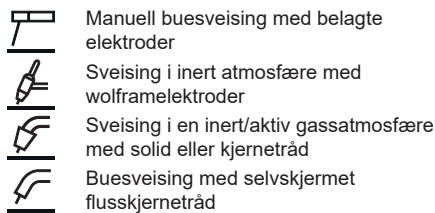
TEKNISKE DATA

Dataene knyttet til ytelsen til sveisemaskinen er vist på typeskiltet, deres betydning er som følger (fig. 6 ABC):

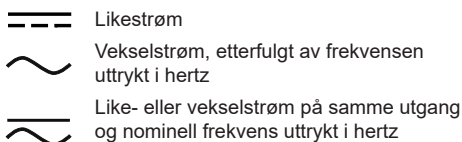
- 1) Byggmester
- 2) Modell
- 3) Serienummer for å identifisere sveisemaskinen
- 4) Symbol for typen strømkilde for sveising, for eksempel:



- 5) Europeisk referansestandard for maskinsikkerhet og konstruksjon
- 6) Symbol for den nødvendige sveiseprosessen, for eksempel:



- 7) Symbol indikerer at sveiseoperasjoner kan utføres i et miljø med økt risiko for elektrisk støt
- 8) Sveiestrømsymbol, for eksempel:



- 9) Sveisekretsytelse:

- U0: nominell tomgangsspenning
- I2/U2: tilsvarende normalisert strøm og spenning som kan tilføres av sveisemaskinen under sveising
- I2min/ I2max: minimum/maksimum nominell sveise-strøm
- U2min/ U2max: konvensjonell minimum/maksimum spenning under belastning
- X: intermitterende syklus
- MIN A/V – MAX A/V: indikerer justeringsområdet for sveiestrømmen ved den tilsvarende lysbuespenning

- 10) Karakteristiske data for kraftledningen:

- U1: vekselspenning og strømforsyningsfrekvens til sveisemaskinen
- I1/MAX: maksimal nominell strømforsyningsstrøm
- I1/EFF: faktisk strømforsyningsstrøm

- 11) Kraftlinjesymbol de mulige verdiene er:

1 ~ Enfasert AC spenning,
3 ~ Trefase vekselspenning

- 12) Grad av beskyttelse

- 13) Symbol for utstyr av beskyttelsesklasse II

- 14) Symboler som refererer til sikkerhetsstandarder i din besittelse finner du direkte på serienummerplaten til produktet.

MERK: plateeksemplene som vises fremhever betydningen av symbolene og tallene; de nøyaktige verdiene for de tekniske dataene til sveisemaskinen du har, må finnes direkte på typeskiltet som er festet til apparatet.



De viste symbolene brukes i håndboken for å tiltrekke oppmerksomhet og identifisere mulige farer for operatøren. Når du møter symbolet vist til venstre, vær oppmerksom og følg alltid instruksjonene for å unngå faren som er angitt. Advarsel, denne håndboken er en integrert del av produktet og må oppbevares til den blir ødelagt. Hold alle, spesielt barn, unna under drift. Beskytt deg selv og andre.



ELEKTRISK STØT KAN DREPE

Berøring av strømførende deler kan forårsake dødelige støt eller alvorlige brannskader. Sveiseelektroden eller tråden samt setet til trådføringsvalsen og alle metalldeleer som berører sveistråden er strømførende hver gang enheten slås på. En feilinstallasjon eller jording av maskinen utgjør en risiko. Den elektriske installasjonen må utføres i henhold til de forutsatte standarder og lover for forebygging av ulykker.



Ikke bruk apparatet i spesielt fuktige omgivelser. Hvis dette ikke er mulig, kontroller effektiviteten til livreddende linjebryter.



I tilfelle regn, koble apparatet fra strømmettet.



Bruk beskyttende klær som en tung skjorte, mansjettløse bukser, høye sko og en hatt. Unngå klær laget av syntetisk materiale.



Bruk tørre, punkteringsfrie, isolerende skinnhansker.



Plasser apparatet på en stabil måte på en arbeidsflate med en maksimal helling på 15 % i forhold til bakken. Isoler deg selv fra benkeplaten og gulvet med isolasjonsmatter, tørre overflater eller dekker som er store nok til å unngå fysisk kontakt med benkeplaten eller gulvet.



Sørg for at arbeidsplassen har et godt jordingsystem. Uansett, før du bruker apparatet, sørg for at det elektriske systemet stemmer overens med STRØM, SPENNING og FREKVENNS, med apparatets skiltdata.



Tilkoblingen av sveisekablene, verifiserings- og reparasjonsoperasjonene må utføres med apparatet slått av og koblet fra strømforsyningen. Slå av apparatet og koble det fra strømmettet før du skifter ut slitte brennerdeleer.



Støpselet må passe inn i stikkkontakten. Unngå absolutt å gjøre endringer på pluggen. Ikke bruk nakne, skadede, underdimensjonerte eller ubrukelige kabler riktig skjøtet. Hold kablene tørre, fri for flekker eller avleiringer av olje eller fett og beskyttet mot gnister og varmt metall. Ikke bruk strømledningen til andre formål enn de som er tiltenkt, og spesielt ikke bruk den til å bære eller henge opp apparatet. Hold denne kablen unna varmekilder, olje og skarpe kanter. Inspiser denne ledningen ofte for skade eller blanke ledninger - bytt ut skadet ledning umiddelbart - bare ledninger kan drepe. Ikke før metalltråder inn i ventilasjonsåpningene. Ikke berør elektroden hvis du er i kontakt med arbeidsstykket. Ikke berør elektroden til sveiseren du bruker og elektroden til en annen sveiser som også er i drift samtidig. Unngå at flere personer jobber på samme maskin samtidig. Trekk ut strømledningen når sveisemaskinen ikke er i bruk. Hvis du arbeider med flere sveisere på et enkelt stykke eller på flere stykker elektrisk koblet til hverandre, kan det generere en sum av tomgangsspenninger mellom to forskjellige elektrodeholdere eller brennere som kan være farlig, siden verdien som nås kan være dobbel den maksimale tillatte grensen.



Interne komponenter i sveiseren kan inneholde farlig spenning som bygges opp under drift, selv etter at den har blitt slått av.



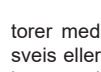
RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG
Sveiseoperasjonen produserer skadelige gasser og gasser som ved innånding kan forårsake helseskader. For å begrense produksjonen av røyk, rengjør delene som skal sveises før du arbeider med apparatet for å fjerne spor av rust, fett, oljer og maling.



Hold hodet unna røyk.



Unngå å bruke apparatet i miljøer uten ventilasjon.



For å kvitte seg med røyk og gasser som produseres ved sveising ved arbeid i et lukket miljø, ventiler miljøet godt, bruk faste eller bærbare aspiratorer med filtre og/eller åpne vinduer og dører. Ikke sveis eller skjær i nærheten av skuring, rengjøring eller sprøyting. Varmen og strålene som produseres av lysbuen kan reagere med dampene og danne svært giftige og irriterende gasser.



Ikke sveis eller kutt belagt metall, slik som galvanisert, blyholdig eller kadmiumbelagt jern, med mindre belegget først fjernes fra sveiseområdet, det er ikke godt ventilerert og, om nødvendig, har du ikke på deg en luftforsynt åndedrettsvern. Belegg og metaller som inneholder disse elementene kan avgi giftige gasser når de sveises. En systematisk tilnærming er nødvendig for å evaluere eksponeringsgrensene for sveiserøyk i henhold til deres sammensetning, konsentrasjon og varighet av eksponeringen.



AKKUMULERING AV GASS KAN FORÅRSAKE SKADE ELLER DØD
Steng alltid sylinderventilen når den ikke er i bruk.



VARME DELER KAN FORÅRSAKE ALVORLIG FORBRENNING
Ikke berør varme deler. Vent til lommelykten er avkjølt før du tar på den eller utfører noen operasjon på den.



Beskytt deg selv og andre mot gnister og varmt metall.



OVERDRAGENDE BRUK AV APPARATET KAN FØRE TIL OVEROPPHET
La apparatet avkjøles. Reduser strøm eller driftssyklus før men for å begynne å sveise igjen. Lufteventiler er nødvendige for riktig drift. Ikke dekk til disse ventilene. Ikke blokker luften som strømmer gjennom apparatet med filtre eller annet.



STØY KAN SKADE HØRSELEN DIN
Støyen som avgis avhenger av arbeidsmiljøforholdene og eventuelle justeringer. Brukeren må bekrefte om det personlige daglige eksponeringsnivået "LEP,d" er for høyt eller større enn eller lik 80dB (A). I dette tilfellet er bruk av tilstrekkelig personlig verneutstyr obligatorisk: bruk passende plugg eller øreklokker av egnet godkjent modell.



Ikke vikle jordkabelen, brennerkabelen, strømkabelen rundt kroppen din.



MAGNETISKE FELT KAN PÅVIRKE MEDISINSKE UTSTYR IMPLANTERT I MENNESKELIG KROPP



Personer med pacemakere og annet implantert medisinsk utstyr bør holde avstand. Brukere av viktig medisinsk utstyr bør konsultere legen sin før de stopper i nærheten av områdene der dette apparatet skal brukes.



ELEKTRISK BUESTRÅLER KAN FORÅRSAKE ØYNE OG HUD BRENNINGER
Den elektriske sveisebuen er svært skadelig på grunn av utviklingssintensiteten av infrarød og ultrafiolett stråling. Operatøren må være tilstrekkelig opplært i sikker bruk av sveisemaskinen, på kondensatorutladningen sveiseprosessen og informert om risikoene forbundet med buesveiseprosedyrer, den relative beskyt-

tende tiltak og nødprosedyrer. (Se også "TEKNISK SPESIFIKASJON IEC eller CLC/TS 62081": INSTALLASJON OG BRUK AV BUESVEISINGSUTSTYR).



Ikke stirr inn i lyset av sveisebuen med øyne som ikke er beskyttet av et passende skjold.



Bruk en ansiktsskjerm, utstyrt med DIN standard visningsglass med passende filtreringsevne mot UVA- og UVB-stråler.



Bruk godkjente vernebriller med sideskjold under masken. Bruk beskyttende skjermer eller barrierer for å beskytte tredjeparter mot blink og gnister; pass på at andre mennesker ikke stirrer på baugen.



Ikke sveis mens du bruker kontaktlinser.



FLYGENDE METALL ELLER SKITT KAN SKADE ØYNE DINE

Sveising, skjæring, børsting, avgrading og sliping kan generere gnister og metalliske fremspring. Når sveisesonen avkjøles, kan slagg projiseres.



SVEISING OG KJÆRING KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON



Ikke sveis eller kutt på beholdere eller beholdere som inneholder eller har inneholdt brennbare og/eller giftige gasser eller stoffer; sørg for at du har gjenfunnet området som skal sveises på riktig måte. Ikke bruk sveisemaskinen til å tine rørene.



Ikke utfør sveise- eller skjæreoperasjoner på lukkede beholdere som tanker, tromler eller rør med mindre de er skikkelig forberedt. i samsvar med sikkerhetsstandardene. Ikke sveis der atmosfæren kan inneholde brennbar støv, gass eller damper (eksempel: bensindamper).



Ikke sveis i nærheten av brennbare materialer; før du fortsetter med begynnelsen av sveisearbeidet, sjekk for mulig tilstedeværelse av brannfarensentre i det omkringliggende miljøet.



Vær oppmerksom på mulige branner; ha alltid et brannslukningsapparat i nærheten. Fjern lightere eller fyrstikker fra deg selv før du starter noe arbeid. sveisehandling.



Når arbeidet er fullført, inspiser området for gnister, brennende glør og flammer.



LUKKEDE BEHOLDERE SOM SYLINDRE, bokser, ETC... KAN EKSPLODERE HVIS DET ER UTSATT FOR SVEISING



Beskytt komprimerte inertgassflasker mot overdreven varme (inkludert sollys), støt, skade, slagg, åpen ild, gnister og elektriske lysbuer. Ikke bruk inertgassflasken plassert på støtteflaten i horisontal posisjon. Installer disse sylindrene i vertikal posisjon ved å feste dem til en fast støtte eller til passende beholdere for å forhindre at de veltet eller faller. Hold disse sylindrene unna sveiseoperasjoner eller andre elektriske kretser. Vikle aldri en sveisebrenner rundt en gassflaske. La aldri elektroden berøre en sylinder.



Bruk kun riktige inertgassflasker, regulatorer, slanger og tilbehør som er egnet for den spesifikke applikasjonen; holde alt i god stand. Hold ansiktet unna utløpsdysen når du åpner ventilen til slike sylindere. Behold beskyttelseshetten på ventilen unntatt når slike sylindere er i bruk. Bruk riktig utstyr, riktige prosedyrer og tilstrekkelig antall personer til å løfte eller flytte slike sylindre. Les og følg instruksjonene angående komprimerte inertgassflasker og relatert tilbehør.



BEVEGENDE DELER KAN VÆRE FARLIG Hold deg unna bevegelige deler. Hold deg unna potensielt farlige deler, for

eksempel ruller. Hold alle dører, paneler, deksler og vern lukket og på plass.



VEISETråden KAN FORÅRSAKE SKADE

Ikke trykk på avtrekkeren før du er godt forberedt eller bedt om å gjøre det slutt. Ikke rett brenneren mot kroppen din eller mot tredjeparter mens du mater sveisetråden.



Ikke bli distraheret under sveise- eller skjæreoperasjoner. Følg nøye med. Unngå og/eller fjern personer eller utstyr som kan forårsake distraksjon.



HØYFREKVENNS STRÅLING KAN FORÅRSAKE FORSTYRRELSER.

Elektromagnetiske bølger kan forårsake interferens med driftssensitive elektroniske enheter, som fjernsyn, mobiltelefoner, magnetkort, instrumenter, dataoverføringsnettverk, telefonnettverk, fjernkontroller, pacemakere, datamaskiner og datastyrte maskiner, som roboter. Ikke bruk klokke som kan bli skadet av høy frekvens.



Bruk av utstyret i et boligområde vil sannsynligvis forårsake radiofrekvensinterferens, i så fall kan brukeren bli bedt om å iverksette korrigerende tiltak.



Mulige løsninger kan ikke foreslås her da situasjonene som kan oppstå er av ulik og uforutsigbar opprinnelse. Det vil være hensiktsmessig at i de ovennevnte tilfellene, utfører en nøye analyse av risikoene som utgjøres av miljøet der sveisemaskinen brukes, og har ekstra skjermer eller filtre tilgjengelig for å bli vurdert fra tid til annen. Produsenten fraskriver seg ethvert ansvar for skader forårsaket av bruk av sveisemaskinen i de miljøene og forholdene som er spesifisert ovenfor og av annen feil bruk.



STATISK ELEKTRISITET KAN SKADE DELER ELLER KOMPONENTER AV ELEKTRONISKE KRETS

Bruk antistatiske poser eller bokser til å lagre, flytte eller transportere elektroniske tavler.



Bruk apparatet i miljøer med temperaturer mellom +5°C og +40°C.

Ikke koble apparatet til det offentlige nettverket.

Reparasjons- og/eller vedlikeholdsoperasjoner på apparatet er forbeholdt kvalifiserte personer personale. Service og reparasjoner må kun utføres av spesialisert personell og kun bruke originale reservedeler og forbruksvarer. På denne måten kan apparatets sikkerhet ivaretas. Uautoriserte reparasjoner utført på dette apparatet av uautorisert personell eller med bruk av ikke-originale reservedeler og forbruksvarer kan forårsake fare for teknikeren og operatøren og vil ugyldiggjøre produsentens garanti. For din egen sikkerhet, observer alle sikkerhetsmerknader og forholdsregler beskrevet i denne håndboken. Produsenten fraskriver seg ethvert ansvar for ulykker på personer eller ting forårsaket av manglende overholdelse av sikkerhetsforskriftene, feil eller absurd bruk av apparatet eller mangel på eller utilstrekkelig vedlikehold. Brukeren må være opplært i korrekt bruk, vedlikehold og sikkerhet og ulykkesforebyggende standarder, ikke bare av det aktuelle produktet, men også av utstyret som samtidig brukes med det. Bruk er forbudt og forbudt for alle utenforstående som ikke er involvert i arbeidet eller som ikke er behørig instruert om operasjonene som skal utføres.

KORREKT AVHENDING AV PRODUKTET



Varemerket som vises på produktet og på dokumentasjonen indikerer at produktet ikke må kastes sammen med annet kommunalt avfall ved slutten av livssyklusen, da det kan forårsake skade på miljøet eller helsen. Derfor oppfordres brukeren til å kassere på riktig måte,

skille dette produktet fra andre typer avfall og resirkulere det på en ansvarlig måte, for å oppmuntre til eventuell gjenbruk av komponentene. Brukeren oppfordres derfor til å kontakte sin leverandør eller det lokale ansvarlige kontoret for all informasjon knyttet til separat innsamling og resirkulering av denne typen produkter.



Separat innsamling av produkter og emballasje som brukes, muliggjør resirkulering av materialer og fortsatt bruk. Gjenbruk av resirkulerte materialer favoriserer beskyttelse av miljøet ved å forhindre forureningsproduksjon og reduserer behovet for råvarer.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET OG PROBLEMER SOM ER DET

Sveisemaskinen overholder den elektromagnetiske kompatibilitetstesten, men det er mulighet for at det under sveiseoperasjonen kan oppstå forstyrrelser på systemer og/eller utstyr som opererer i nærheten. Den elektriske lysbuen som utvikles i normal drift er en kilde til elektromagnetiske feltutslipp som generelt påvirker fungerende systemer og installasjoner. Det er god praksis for operatøren å ta hensyn til dette slik at eventuelle forholdsregler og foranstaltninger tas når han viser seg å operere i installasjoner eller miljøer hvor elektromagnetiske forstyrrelser forårsaker skade på mennesker og ting (sykehus, laboratorier, personer assistert av elektromedisinsk utstyr; fjernoverførings-systemer, databehandlingssentre, utstyr og verktøy satt inn direkte eller indirekte i industrielle prosesser osv.). Når det gjelder bestemmelsene og forholdsregler, kan det ikke foreslås mulige løsninger her siden de situasjoner som kan oppstå er av ulik og uforutsigbar opprinnelse. I tilfelle nevnt ovenfor vil det være hensiktsmessig å foreta en nøye analyse av risikoene som utgjøres av miljøet der sveisemaskinen brukes, og å ha ytterligere skjermer eller filtre som skal evalueres fra tid til annen. Produsenten fraskriver seg ethvert ansvar for skader forårsaket av bruk av sveisemaskinen i de miljøene og forholdene som er spesifisert ovenfor og av annen feil bruk. mulige løsninger da situasjonene som kan oppstå er av ulik og uforutsigbar opprinnelse.



Läs alla varningar och bruksanvisningar innan du använder apparaten



RISKER RELATERADE TILL SVETS- OCH SKÄRNINGSPROCESSEN

INTRODUKTION OCH ALLMÄN BESKRIVNING

De vanligaste bågssvetsprocesserna är:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Svetsarna är av transformator- eller invertertyp (med eller utan utgångspolaritet). Den första har begränsade justeringsfunktioner, den andra tillåter omfattande justeringar.

TILLBEHÖR

Beroende på modell kan apparaten utrustas med:

- "PM" – kabel med jordklämma;
- "PPE" – kabel med elektrodhållare;
- "CP_EURO" – kabel för kontinuerlig trådbrännarens polaritet;
- "T_EURO" – svetsbrännare för kontinuerlig tråd;
- "T_TIG" – "TIG" svetsbrännare;
- mask eller hjälm,
- gasledning,
- mätare,
- hjulsatser,
- isyxa med borste.

Om tillhandahållet kan "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" och "PM" anslutas i:

- "PD" - direkt polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" till den negativa polen (-) och "PM" till den positiva polen (+);
- "PI" – omvänd polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" till den positiva polen (+) och "PM" till den negativa polen (-).

"MMA" PROCESS

Två metaller sammanfogas med en tillsatsmetall och smältning uppnås med en elektrisk ljusbåge. Fyllnadsmaterialen är "elektroder" eller metallstavar belagda med deoxiderande material.

Beskrivning av funktioner där tillhandahållen:

"HOT START" vid anslag tillförs en högre ström för att underlätta ljusbågsslag;

"ARC FORCE" en högre ström än den ena uppsättningen tillförs för att förhindra att elektroden fastnar när den närmar sig smältområdet för snabbt;

"ANTI STICK" svetsströmmen reduceras, om en permanent kortslutning genereras, så att elektroden kan tas bort och normala driftförhållanden återupptas.

Installationsoperationer och elektriska anslutningar måste utföras med svetsmaskinen avstängd och fränkopplad från strömförsörjningen. Anslutningarna måste göras av sakkunnig personal.

MONTERING AV SKYDDSMASKER (fig 1)

KABELMONTERING – "PPE" (fig 2)

KABELMONTERING – "PM" (fig 3)

"TIG" PROCES

Vid "TIG"-svetsning tillhandahålls värmen som krävs för svetsning av en elektrisk ljusbåge mellan en osmältbar elektrod och arbetsstycket, under skydd av en inert gas (normalt Argon: Ar 99,5). Svetsning kan göras med eller utan tillsatsmaterial.

"MIG" PROCESS

"MIG"-svetsning särskiljs i:

- "MIG GAS": materialet som används är en metall i form av en tråd och flussmedlet är en gas, vanligtvis CO₂ eller Argon eller CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": tråden innehåller flussmedlet inuti.

För svetsmaskiner med möjlighet att ställa in utgångspolariteten, anslut "CP_EURO" och "PM" i:

- "PI", vid svetsning i "MIG GAS";
- "PD", vid svetsning i "MIG NO-GAS".

UNDERHÅLL

Eventuella reparationer får endast utföras av våra auktoriserade centra eller direkt av tillverkaren.

ELEKTROMAGNETISK KOMPABILITET

Generatorerna kan generera elektromagnetiska störningar, det vill säga störningar på telekommunikationssystem (telefon, radio, tv, etc.) eller till styr- och säkerhetssystem. Läs följande instruktioner noggrant för att eliminera eller minimera störningar. För att uppfylla kraven i IEC 61000-3-11 (flimmer)-standardens rekommendationer vi att du ansluter svetsmaskinen till gränssnittspunkterna i strömförsörjningsnätverket som har en impedans lägre än $Z_{max}=0,24$ Ohm. Operatören är skyldig att installera och använda utrustningen enligt tillverkarens instruktioner. Om elektromagnetiska störningar upptäcks måste operatören vidta motåtgärder för att eliminera problemet, och vid behov använda tillverkarens tekniska hjälp. Övervakning av arbetsområdet för att förhindra uppkomsten av elektromagnetiska störningar-

Innan apparaten installeras måste operatören kontrollera arbetsområdet för att upptäcka förekomsten av tjänster som skulle kunna fungera fel i händelse av elektromagnetiska störningar. Här är en lista över tjänster att ta hänsyn till:

- 1) Kraftkablar, styrkablar, kablar för transmissionssystem och telefonkablar som passerar i närheten av generatören;
- 2) Radio- eller TV-sändare och mottagare;
- 3) Dator eller kontrollanordningar;
- 4) Säkerhetsutrustning och industriell processkontroll;
- 5) Individuell medicinsk utrustning för personer som arbetar i närheten (t.ex. pacemakers eller hörsel förstärkare);
- 6) Kalibrerings- och mätutrustning.

Kontrollera den elektromagnetiska immunitetsnivån för arbetsutrustning som arbetar i området. Operatören måste se till att andra enheter är elektromagnetiskt kompatibla. Denna operation kan kräva införandet av ytterligare skyddsåtgärder. Vissa problem kan lösas genom att utföra svets- och skäroperationerna vid tillfällen då den andra utrustningen inte är i drift. Storleken på området som ska beaktas beror på byggnadens struktur och vilka aktiviteter som pågår.

DIET

Svets- eller skärustrutningen måste anslutas till elnätet enligt tillverkarens rekommendationer. När störningsproblem uppstår kan det vara nödvändigt att vidta korrigerande åtgärder, såsom att lägga till filter till strömförsörjningen. Vid permanent installation av utrustningen kan metallisk skärmning av strömkablarna övervägas. Skärmningen ska anslutas till generatören så att det blir god elektrisk kontakt mellan den och själva generatörens hölje.

UNDERHÅLL

Utrustningen måste regelbundet utsättas för underhåll enligt tillverkarens instruktioner. Skalet och alla möjliga åtkomster inuti det måste vara ordentligt stängda under svets- och skäroperationer. Generatören får inte modifieras i någon av dess delar, med undantag för ändringar som förutses och godkänns av tillverkaren och utförs av personer som är auktoriserade av tillverkaren själv.

ELEKTRODHÅLLARE KLÄMMA OCH JORDKABLAR

Elektrodhållare klämkablar och massa Kablarna ska hållas så korta som möjligt, de ska placeras tätt intill och föras på golvet, eller så lågt som möjligt.

JORDNING AV ARBETSDELEN

Jordning av arbetsstycket kan i vissa fall minska elektromagnetiska emissioner. Operatören måste vara uppmärksam för att förhindra att jordningen av delen orsakar fara för människor och skador på utrustningen. Vid behov ska jordning ske med direkt anslutning mellan stycket och jord, medan i länder där detta inte är tillåtet ska anslutningen ske med kondensator i enlighet med landets lagstiftning.

SHIEL

Skärmning av kablar och utrustning i arbetsområdet kan lindra störningar. Avskärmning av hela svets- eller skärinstallationen kan övervägas för speciella tillämpningar. Svetsmaskinen är klass A och är i första hand avsedd för industriellt bruk. Användning i andra miljöer kan orsaka störningar som påverkar elektromagnetisk kompatibilitet. Korrekt användning av svetsmaskinen är användarens ansvar.

TEKNISK DATA

Data som hänför sig till svetsmaskinens prestanda visas på typskylten, deras betydelse är som följer (fig. 6 ABC):

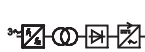
- 1) Byggare
- 2) Modell
- 3) Serienummer för identifiering av svetsmaskinen
- 4) Symbol för typen av strömkälla för svetsning, till exempel:



Enfas transformator



Transformator - trefas likriktare



Växelriktarströmkälla med AC- och DC-utgång

- 5) Europeisk referensstandard för maskinsäkerhet och konstruktion

- 6) Symbol för den nödvändiga svetsprocessen, till exempel:



Manuell bågsvetsning med belagda elektroder



Svetsning i inert atmosfär med volframelektroder



Svetsning i en inert/aktiv gasatmosfär med solid eller kärnad tråd



Bågsvetsning med självskärmande flusskärnatråd

- 7) Symbol [S]: indikerar att svetsoperationer kan utföras i en miljö med ökad risk för elektriska stötar

- 8) Svetsströmsymbol, till exempel:



Likström



Växelström, följt av frekvensen uttryckt i hertz



Lik- eller växelström på samma utgång och den nominella frekvensen uttryckt i hertz

- 9) Svetskretsprestanda:

- U0: nominell tomgångsspänning
- I2/U2: motsvarande normaliserad ström och spänning som kan tillföras av svetsmaskinen under svetsning
- I2min/ I2max: minimal/maximal nominell svetsström
- U2min/ U2max: konventionell min/max spänning under belastning
- X: intermittenscykel
- MIN A/V – MAX A/V: indikerar justeringsområdet för svetsströmmen vid motsvarande bågsänning

- 10) Karakteristiska data för kraftledningen:

- U1: växelspanning och strömförsörjningsfrekvens för svetsmaskinen
- I1/MAX: maximal märkström
- I1/EFF: aktuell strömförsörjning

- 11) Kraftledningssymbol, de möjliga värdena är:

- 1 ~ Enfas växelspanning,
- 3 ~ Trefas växelspanning

- 12) Grad av skydd

- 13) Symbol för utrustning av skyddsklass II

- 14) Symboler som hänvisar till säkerhetsstandarder i din ägo finns direkt på produktens serienummerskylt.

OBS: plåtexemplen som visas framhäver betydelsen av symbolerna och siffrorna; de exakta värdena för de tekniska data för den svetsmaskin du har måste finnas direkt på typskylten som är fäst på apparaten.



Symbolerna som visas används i manualen för att väcka uppmärksamhet och identifiera möjliga faror för operatören. När du stöter på symbolen som visas till vänster, var uppmärksam och följ alltid instruktionerna för att undvika den angivna faran. Varning, denna bruksanvisning är en integrerad del av produkten och måste förvaras tills den förstörs. Under drift, håll alla, särskilt barn, borta. Skydda dig själv och andra.



ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA

Beröring av strömförande delar kan orsaka dödliga stötar eller allvarliga brännskador. Svetselktroden eller tråden samt trådstyrrullens säte och alla metalldelar som berör svetsstråden är spänningsförande när enheten slås på. En felaktig installation eller jordning av maskinen utgör en risk. Den elektriska installationen måste utföras i enlighet med föreskrivna olycksförebyggande standarder och lagar.



Använd inte apparaten i särskilt fuktiga miljöer. Om detta inte är möjligt, kontrollera effektiviteten hos den livräddande linjebrytaren.



Vid regn, koppla bort apparaten från elnätet.



Bär skyddskläder som en tung skjorta, byxor utan manschett, höga skor och en hatt. Undvik kläder gjorda av syntetmaterial.



Bär torra, punkteringsfria isolerande läderhandskar.



Placera apparaten på ett stabilt sätt på en arbetsyta med en maximal lutning på 15 % i förhållande till marken. Isolera dig från bänkskivan och golvet med hjälp av isoleringsmattor torra ytor eller överdrag som är tillräckligt stora för att undvika fysisk kontakt med bänkskivan eller golvet.



Se till att arbetsplatsen har ett bra jordningssystem. I vilket fall som helst, innan du använder apparaten, se till att det elektriska systemet överensstämmer med STRÖM, SPÄNNING och FREKVENSS, med apparatens skyltdata.



Anslutningen av svetskablar, verifieringen och reparationen måste utföras med apparaten avstängd och fränkopplad från strömförsörjningen. Stäng av apparaten och dra ur kontakten från eluttaget innan du byter ut slitna brännardelar.



Nätkontakten måste passa i uttaget. Undvik absolut att göra några ändringar i kontakten. Använd inte nakna, skadade, underdimensionerade eller oanvändbara kablar ordentligt skarvade. Håll kablar torra, fria från fläckar eller avlagringar av olja eller fett och skyddade från gnistor och het metall. Använd inte nätsladden för andra ändamål än de avsedda och använd den inte för att bära eller hänga upp apparaten. Håll denna kabel borta från värmekällor, olja och vassa kanter. Inspektera den här sladden ofta för att se om den är skadad eller blottade ledningar – byt ut skadad sladd omedelbart – rena ledningar kan döda. För inte in metalltrådar i ventilationsöppningarna. Rör inte elektroden om du är i kontakt med arbetsstycket. Rör inte elektroden på den svetsare du använder och elektroden på en annan svetsare som också är i drift samtidigt. Förhindra att flera personer arbetar på samma maskin samtidigt. Dra ur nätsladden när svetsmaskinen inte används. Om du arbetar med flera svetsare på ett stycke eller på flera stycken elektriskt anslutna till varandra, kan det generera en summa av tomgångsspänningar mellan två olika elektrodhållare eller brännare, vilket kan vara farligt, eftersom det uppnådda värdet kan vara dubbelt. den högsta tillåtna gränsen.



Svetsarens interna komponenter kan innehålla farlig spänning, som byggs upp under drift, även efter att den har stängts av.



ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA

Svetsningen producerar skadliga ångor och gaser som vid inandning kan orsaka hälsoskador. För att begränsa produktionen av ångor, innan du arbetar med apparaten, rengör de delar som ska svetsas för att ta bort spår av rost, fett, oljor och färger.



Håll huvudet borta från ångor.



Undvik att använda apparaten i miljöer utan ventilation.



För att göra dig av med rök och gaser som produceras vid svetsning när du arbetar i en sluten miljö, ventilerar miljön väl, använd fasta eller bärbara aspiratorer med filter och/eller öppna fönster och dörrar. Svetsa eller skär inte i närheten av skurning, rengöring eller sprutning. Värmen och strålarna som produceras av ljusbågen kan reagera med ångorna och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.



Svetsa eller skär inte belagd metall, såsom galvaniserat, blyhaltigt eller kadmiumpålat järn, såvida inte beläggningen först tas bort från svetsområdet, är inte väl ventilerad och, om nödvändigt, du inte bär ett luftförsörjt andningskydd. Beläggningar och all metall som innehåller dessa element kan avge giftiga ångor vid svetsning. Ett systematiskt tillvägagångssätt behövs för att utvärdera exponeringsgränserna för svetsrök enligt deras sammansättning, koncentration och exponeringstid.



ACCUMULERING AV GAS KAN ORSAKA SKADA ELLER DÖDSFALL

Stäng alltid cylinderventilen när den inte används.



HETA DELAR KAN ORSAKA ALLVARLIGA BRÄNNSKADOR

Rör inte vid varma delar. Vänta tills ficklampan svalnat innan du rör vid den eller utför någon operation på den.



Skydda dig själv och andra från gnistor och het metall.



ÖVERDRIG ANVÄNDNING AV APPARATEN KAN FÅ DEN ÖVERHETTA

Låt apparaten svalna. Minska strömmen eller arbetscykeln innan men för att börja svetsa igen. Luftventiler krävs för korrekt funktion. Täck inte över dessa ventiler. Blockera inte luften som strömmar genom apparaten med filter eller annat.



BULLER KAN SKADA DIN HÖRSEL

Det buller som avges beror på arbetsmiljöförhållandena och eventuella justeringar. Användaren måste verifiera om den personliga dagliga exponeringsnivån "LEP,d" är för hög eller större än eller lika med 80dB (A). I detta fall är det obligatoriskt att använda lämplig personlig skyddsutrustning: använd lämpliga proppar eller hörselkåpor av lämplig godkänd modell.



Linda inte jordkabeln, brännarkabeln eller strömkabeln runt din kropp.



MAGNETISKA FÄLT KAN PÅVERKA MEDICINSKA APPARATER SOM IMPLANTERAS I MÄNNISKROPPEN

Personer med pacemaker och annan implanterad medicinsk utrustning bör hålla avstånd. Bärare av vital medicinsk utrustning bör rådfråga sin läkare innan de stannar i närheten av de områden där denna apparat ska användas.



ELEKTRISKA LJUSBÄGSTRÅLAR KAN ORSAKA ÖGON OCH HUD BRÄNNSKADOR

Den elektriska svetsbågen är mycket skadlig på grund av dess utvecklingsintensitet av infraröd och ultraviolett strålning. Operatören måste vara tillräckligt utbildad i säker användning av svetsmaskinen, på kondensatorurladdningen

svetsprocess och informerad om riskerna i samband med bågsvetsprocedurer, det relativa skyddet åtgärder och nödförhåranden. (Se även "TEKNISK SPECIFIKATION IEC eller CLC/TS 62081": INSTALLATION OCH ANVÄNDNING AV UTRUSTNING FÖR BÅGSVETSNING).



Stirra inte in i ljuset från svetsbågen med ögon som inte skyddas av en lämplig sköld.



Bär en ansiktsskyddsmask utrustad med DIN standard glas med lämplig filtrering-sförmåga mot UVA- och UVB-strålar.



Bär godkända skyddsglasögon med sidoskydd under masken. Använd skyddsskärmar eller barriärer för att skydda tredje part från blixtrar och gnistor; se till att andra inte stirrar på fören.



Svetsa inte när du bär kontaktlinser.



FLYGANDE METALL ELLER SMUTS KAN SKADA DINA ÖGON

Svetsning, skärning, borstning, gradning och slipning kan generera gnistor och metalliska utsprång. När svetszonen svalnar kan slagg sprutas ut.



SVETS- OCH SKÄRNINGSFUNKTIONER KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION



Svetsa eller skär inte på behållare eller behållare som innehåller eller har innehållit brandfarliga och/eller giftiga gaser eller ämnen; se till att du har återtagit området som ska svetsas på rätt sätt. Använd inte svetsmaskinen för att avfrosta rören.



Utför inte svets- eller skäroperationer på slutna behållare som tankar, fat eller rör om de inte är ordentligt förberedda. i enlighet med säkerhetsstandarderna. Svetsa inte där atmosfären kan innehålla brandfarligt damm, gas eller ångor (exempel: bensenångor).



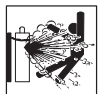
Svetsa inte nära brandfarliga material; innan du påbörjar svetsarbetet, kontrollera eventuell förekomst av brandområden i den omgivande miljön.



Akta dig för eventuella bränder; ha alltid en brandsläckare i närheten. Ta bort tändare eller tändstickor från dig själv innan du påbörjar något arbete. svetsning.



När arbetet är klart, inspektera området för gnistor, brinnande glöd och lågor.



STÅNDA BEHÅLLARE SOM CYLINDRAR, BUNKAR, ETC... KAN EXPLODERA OM UNDERSTÅENDE SVETSNING



Skydda komprimerade inertgasflaskor från överdriven värme (inklusive sol-ljus), stötar, skador, slagg, öppen låga, gnistor och elektriska ljusbågar. Använd inte inertgascylindern placerad på stödytan i horisontellt läge. Installera dessa cylindrar i vertikalt läge genom att fästa dem på ett fast stöd eller på lämpliga behållare för att förhindra att de välter eller faller. Håll dessa cylindrar borta från svetsoperationer eller andra elektriska kretsar. Linda aldrig en svetsbrännare runt en gasflaska. Låt aldrig elektroden vidröra en cylinder.



Använd endast rätt inertgasflaskor, regulatorer, slangar och tillbehör som är lämpliga för den specifika applikationen; hålla allt i gott skick. Håll ansiktet borta från utloppsmunstycket när du öppnar ventilen på sådana cylindrar. Behåll skyddslocket på ventilen utom när sådana cylindrar används. Använd lämplig utrustning, korrekta procedurer och ett tillräckligt antal personer för att lyfta eller flytta sådana cylindrar. Läs och följ instruktionerna angående komprimerade inertgasflaskor och relaterade tillbehör.



RÖRLIGA DELAR KAN VARA FARLIGA
Håll dig borta från rörliga delar. Håll dig borta från potentiellt farliga delar, såsom rullar. Håll alla dörrar, paneler, lock och skydd stängda och på plats.



SVETSTÅREN KAN ORSAKA SKADA
Tryck inte på avtryckaren förrän du är väl förberedd för att göra det eller instrueras att göra det. Rikta inte brännaren mot din kropp eller mot tredje part när du matar svetsstråden.



Bli inte distraherad under svetsning eller skärning. Observera noggrant. Undvik och/eller ta bort personer eller utrustning som kan orsaka distraktion.



HÖG FREKVENNS STRÅLNING KAN ORSAKA STÖRNING.

Elektromagnetiska vågor kan orsaka störningar på driftkänsliga elektroniska enheter, såsom tv-apparater, mobiltelefoner, magnetkort, instrument, dataöverföringsnätverk, telefonnätverk, fjärrkontroller, pacemakers, datorer och datorstyrda maskiner, såsom robotar. Bär inte klockor som kan skadas av hög frekvens.



Användning av utrustningen i ett bostadsområde kommer sannolikt att orsaka radiofrekvensstörningar i vilket fall användaren kan behöva vidta korrigerande åtgärder.



Möjliga lösningar kan inte föreslås här då de situationer som kan uppstå är av olika och oförutsägbara ursprung. Det kommer att vara lämpligt att i de ovan nämnda fallen genomföra en noggrann analys av de risker som den miljö där svetsmaskinen används i och att ha kompletterande skärmar eller filter tillgängliga för att utvärderas från tid till annan. Tillverkaren fränsäger sig allt ansvar för skador som orsakats av användningen av svetsmaskinen i de miljöer och förhållanden som anges ovan och av annan felaktig användning.



STATISK ELEKTRICITET KAN SKADA DELAR ELLER KOMPONENTER I ELEKTRONISKA KRETS
Använd antistatiska påsar eller lådor för att lagra, flytta eller transportera elektroniska kort.



Använd apparaten i miljöer med temperaturer mellan +5°C och +40°C.

Anslut inte apparaten till det offentliga nätverket.

Reparations- och/eller underhållsarbeten på apparaten är endast förbehållna kvalificerade personer personal. Service och reparationer får endast utföras av specialiserad personal och endast med originalreservdelar och förbrukningsmaterial. På detta sätt kan apparatens säkerhet säkras. Obehöriga reparationer som utförs på denna apparat av obehörig personal eller med användning av icke-originella reservdelar och förbrukningsvaror kan orsaka fara för teknikern och operatören och gör tillverkarens garanti ogiltig. För din egen säkerhet, observera alla säkerhetsanvisningar och försiktighetsåtgärder som beskrivs i denna handbok. Tillverkaren fränsäger sig allt ansvar för olyckor med människor eller saker som orsakas av underlåtenhet att följa säkerhetsföreskrifterna, av felaktig eller absurd användning av apparaten eller av bristande eller otillräckligt underhåll. Användaren måste utbildas i korrekt användning, underhåll och säkerhets- och olycksförebyggande standarder, inte bara av produkten i fråga, utan också av den utrustning som samtidigt används med den. Användning är förbjuden och förbjuden för alla utomstående som inte är inblandade i arbetet eller som inte är lämpligt instruerade om de operationer som ska utföras.

KORREKT AVFALLSHANTERING AV PRODUKTEN



Varumärket som visas på produkten och på dokumentationen anger att produkten inte får kasseras tillsammans med annat kommunalt avfall vid slutet av dess livscykel eftersom det kan orsaka skador på miljön eller hälsan. Därför uppmanas användaren att kassera på rätt sätt, särskilja denna produkt från andra typer av avfall och återvinna den på ett ansvarsfullt sätt, för att uppmuntra eventuell återanvändning av komponenterna. Användaren uppmanas därför att kontakta sin leverantör eller det lokala kontoret som ansvarar för all information som rör separat insamling och återvinning av denna typ av produkt.



Separat insamling av använda produkter och förpackningar möjliggör återvinning av material och fortsatt användning. Återanvändning av återvunnet material gynnar skyddet av miljön genom att förhindra produktion av föroreningar och minskar behovet av råvaror.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET OCH PROBLEM SOM KOMMER FRÅN DET

Svetsmaskinen uppfyller det elektromagnetiska kompatibilitetstestet, men det finns en möjlighet att störningar kan uppstå under svetsningen på system och/eller utrustning som arbetar i närheten. Den elektriska ljusbågen som utvecklas i sin normala drift är en källa till elektromagnetiska fältemissioner som generellt påverkar fungerande system och installationer. Det är god praxis för operatören att ta hänsyn till detta så att eventuella försiktighetsåtgärder och åtgärder vidtas när han visar sig arbeta i installationer eller miljöer där elektromagnetiska störningar orsakar skador på människor och saker (sjukhus, laboratorier, personer som assisteras av elektromedicinsk utrustning; fjärröverföringssystem, databehandlingscenter, utrustning och verktyg som infogas direkt eller indirekt i industriella processer etc.). När det gäller bestämmelserna och försiktighetsåtgärderna kan möjliga lösningar inte föreslås här eftersom de situationer som kan uppstå är av olika och oförutsägbara ursprung. I de fall som nämns ovan kommer det att vara lämpligt att göra en noggrann analys av de risker som miljön där svetsmaskinen används i och att ha ytterligare skärmar eller filter som ska utvärderas då och då. Tillverkaren fränsäger sig allt ansvar för skador som orsakats av användningen av svetsmaskinen i de miljöer och förhållanden som anges ovan och av annan felaktig användning. möjliga lösningar då de situationer som kan uppstå är av olika och oförutsägbara ursprung.



Læs alle advarsler og brugsanvisninger, før apparatet tages i brug



RISICI RELATET TIL SVEJSE- OG SKÆREPROCESSEN

INTRODUKTION OG GENEREL BESKRIVELSE

De mest almindelige lysbuesvejseprocesser er:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Svejserne er af typen transformer eller inverter (med eller uden udgangspolaritet). Den første har begrænsede justeringsfunktioner, den anden tillader omfattende justeringer.

TILBEHØR

Afhængigt af model kan apparatet udstyres med:

- "PM" – kabel med jordklemme;
- "PPE" – kabel med elektrodeholder;
- "CP_EURO" – kontinuert ledningsbrænderpolaritetskabel;
- "T_EURO" – kontinuert svejsebrænder;
- "T_TIG" – "TIG" svejsebrænder;
- maske eller hjelm,
- gasrør,
- Målestok,
- hjulsæt,
- isøkse med børste.

Hvis det er angivet, kan "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" og "PM" tilsluttes i:

- "PD" - direkte polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" til den negative pol (-) og "PM" til den positive pol (+);
- "PI" – omvendt polaritet, dvs. "PPE" eller "CP_EURO" eller "T_TIG" til den positive pol (+) og "PM" til den negative pol (-).

"MMA" PROCES

To metaller forbindes med et fyldmetal og sammen-smeltning opnås med en elektrisk lysbue. Fyldmaterialerne er "elektroder" eller metalstænger belagt med deoxiderende materiale.

Beskrivelse af funktioner, hvor de er angivet:

"HOT START" ved anslag tilføres en højere strøm for at lette lysbuen;

"ARC FORCE" en højere strøm end det ene sæt tilføres for at forhindre elektroden i at klæbe, når den nærmer sig smelteområdet for hurtigt;

"ANTI STICK" svejsestrømmen reduceres, hvis der genereres en permanent kortslutning, så elektroden kan fjernes og normale driftsforhold genoptages.

Installationsoperationer og elektriske tilslutninger skal udføres med svejsemaskinen slukket og afbrudt fra strømforsyningen. Tilslutningerne skal udføres af sagkyndigt personale.

SAMLING AF BESKYTTELSESMASKE (fig 1)

KABELMONTERING – "PPE" (fig 2)

KABELMONTERING – "PM" (fig 3)

"TIG" PROCES

Ved "TIG"-svejsning leveres den varme, der kræves til svejsning, af en elektrisk lysbue mellem en smeltelig elektrode og emnet under beskyttelse af en inert gas (normalt Argon: Ar 99,5). Svejsning kan udføres med eller uden spartelmasse.

"MIG" PROCES

"MIG" svejsning skelnes i:

- "MIG GAS": det anvendte materiale er et metal i form af en tråd, og fluxen er en gas, normalt CO₂ eller Argon eller CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": tråden indeholder fluxen indeni.

For svejsemaskiner med mulighed for at indstille udgangspolariteten tilsluttes "CP_EURO" og "PM" i:

- "PI", ved svejsning i "MIG GAS";
- "PD", ved svejsning i "MIG NO-GAS".

VEDLIGEHOLDELSE

Eventuelle reparationer må kun udføres af vores autoriserede centre eller direkte af producenten.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Generatorerne kan generere elektromagnetiske forstyrrelser, det vil sige forstyrrelser af telekommunikationssystemer (telefon, radio, fjernsyn osv.) eller til kontrol- og sikkerhedssystemer. Læs følgende instruktioner omhyggeligt for at eliminere eller minimere interferens. For at opfylde kravene i IEC 61000-3-11(flimmer)-standard, anbefaler vi at tilslutte svejsemaskinen til interfacepunkterne på strømforsyningsnetværket, som har en impedans lavere end Z_{max}=0,24 Ohm. Operatøren er forpligtet til at installere og bruge udstyret i henhold til producentens instruktioner. Hvis der opdages elektromagnetiske interferenser, skal operatøren iværksætte modforanstaltninger for at eliminere problemet, om nødvendigt gøre brug af producentens tekniske assistance. Overvågning af arbejdsområdet for at forhindre forekomsten af elektromagnetisk interferens. Før apparatet installeres, skal operatøren kontrollere arbejdsområdet for at opdag eksistensen af tjenester, der kan fungere forkert i tilfælde af elektromagnetiske forstyrrelser. Her er en liste over tjenester, der skal tages i betragtning:

- 1) Strømkabler, styrekabler, transmissionssystemkabler og telefonkabler, der passerer i nærheden af generatoren;
- 2) Radio- eller tv-sendere og -modtagere;
- 3) Computer eller kontrolenheder;
- 4) Sikkerhedsudstyr og industriel proceskontrol;
- 5) Individuelt medicinsk udstyr fra personer, der opererer i nærheden (f.eks. pacemakere eller høreforstærkere);
- 6) Kalibrerings- og måleudstyr.

Kontroller det elektromagnetiske immunitetsniveau for arbejdsudstyr, der arbejder i området. Operatøren skal sikre, at andre enheder er elektromagnetisk kompatible. Denne operation kan kræve indførelse af yderligere beskyttelsesforanstaltninger. Nogle problemer kan løses ved at udføre svejse- og skæreoperationerne på tidspunkter, hvor det øvrige udstyr ikke er i drift. Størrelsen af det areal, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens struktur og hvilke aktiviteter, der finder sted.

KOST

Svejse- eller skæreudstyret skal tilsluttes lysnettet efter producentens anbefalinger. Når der opstår interferensproblemer, kan det være nødvendigt at træffe korrigerende foranstaltninger, såsom tilføjelse af filtre til strømforsyningen. I tilfælde af permanent installation af udstyret kan metallisk afskærmning af strømkablerne overvejes. Afskærmningen skal tilsluttes generatoren, så der er god elektrisk kontakt mellem den og selve generatorens kabinet.

VEDLIGEHOLDELSE

Udstyret skal periodisk underkastes vedligeholdelse i henhold til producentens anvisninger. Skallen og alle mulige adgange indeni den skal være ordentligt lukket under svejse- og skæreoperationer. Generatoren må ikke modificeres i nogen af dens dele, med undtagelse af ændringer, der er forudset og godkendt af producenten og udført af personer, der er autoriseret af producenten selv.

ELEKTRODEHOLDERKLEMME OG JORDKABLER

Elektrodeholder klemmekabler og masse Kablerne skal holdes så korte som muligt, de skal placeres tæt sammen og føres på gulvet, eller så lavt som muligt.

JORDNING AF ARBEJDSSTIKKEN

Jording af emnet kan i nogle tilfælde reducere elektromagnetiske emissioner. Operatøren skal være opmærksom på at forhindre, at jordforbindelsen af emnet forårsager fare for mennesker og beskadigelse af udstyr. Hvor det er nødvendigt, skal jording ske med direkte forbindelse mellem stykke og jord, mens i lande, hvor dette ikke er tilladt, skal tilslutningen ske med en kondensator i henhold til landets lovgivning.

SHIEL

Afskærmning af kabler og udstyr i arbejdsområdet kan afbøde interferens. Afskærmning af hele svejse- eller skæreinstallationen kan overvejes til specielle anvendelser. Svejsemaskinen er klasse A og er primært beregnet til industriel brug. Brug i andre miljøer kan forårsage forstyrrelser, der påvirker elektromagnetisk kompatibilitet. Korrekt brug af svejsemaskinen er brugerens ansvar.

TEKNISK DATA

Dataene vedrørende svejsemaskinens ydeevne er vist på typeskiltet, deres betydning er som følger (fig. 6 ABC):

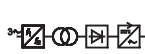
- 1) Bygmester
- 2) Model
- 3) Serienummer til identifikation af svejsemaskinen
- 4) Symbol for typen af strømkilde til svejsning, for eksempel:



Enfaset transformator



Transformer - trefaset ensretter



Inverter strømkilde med AC og DC udgang

- 5) Europæisk referencestandard for maskinsikkerhed og konstruktion
- 6) Symbol for den nødvendige svejseproces, for eksempel:



Manuel lysbuesvejsning med belagte elektroder



Svejsning i inert atmosfære med wolframelektroder



Svejsning i en inert/aktiv gasatmosfære med massiv eller kernetråd



Buesvejsning med selvafskærmet fluxkernetråd

- 7) Symbol angiver, at svejseoperationer kan udføres i et miljø med øget risiko for elektrisk stød

- 8) Svejsestrømsymbol, for eksempel



Jævnstrøm



Vekselstrøm, efterfulgt af frekvensen udtrykt i hertz



Jævnstrøm eller vekselstrøm på samme udgang og den nominelle frekvens udtrykt i hertz

- 9) Svejsekredsløbsydelse:

- U0: nominel tomgangsspænding
- I2/U2: tilsvarende normaliseret strøm og spænding, som kan leveres af svejsemaskinen under svejsning
- I2min/ I2max: minimum/maksimum nominel svejsestrøm
- U2min/ U2max: konventionel minimum/maksimum spænding under belastning
- X: intermitteringscyklus
- MIN A/V – MAX A/V: angiver indstillingsområdet for svejsestrømmen ved den tilsvarende lysbuespænding

- 10) Karakteristiske data for elledningen:

- U1: vekselspænding og strømforsyningsfrekvens for svejsemaskinen
- I1/MAX: maksimal nominel strømforsyningsstrøm
- I1/EFF: faktisk strømforsyningsstrøm

- 11) Power line symbol de mulige værdier er:

- 1 ~ Enfaset AC spænding,
- 3 ~ Trefaset vekselspænding

- 12) Grad af beskyttelse

- 13) Symbol for udstyr i beskyttelsesklasse II

- 14) Symboler, der henviser til sikkerhedsstandarder i din besiddelse, kan findes direkte på produktets serienummerplade.

BEMÆRK: De viste pladeeksempler fremhæver betydningen af symbolerne og tallene; de nøjagtige værdier af de tekniske data for den svejsemaskine, du er i besiddelse af, skal findes direkte på typeskiltet, der er påsat apparatet.



De viste symboler bruges i manualen til at tiltrække opmærksomhed og identificere mulige farer for operatøren. Når du støder på symbolet vist til venstre, skal du være opmærksom og følge altid instruktionerne for at undgå den angivne fare. Advarsel, denne manual er en integreret del af produktet og skal opbevares, indtil det destrueres. Hold nogen, især børn, væk under drift. Beskyt dig selv og andre.



ELEKTRISK STØD KAN DRÆBE
Berøring af strømførende dele kan forårsage dødelige stød eller alvorlige forbrændinger. Svejseselektroden eller -tråden samt trådstyrerullens sæde og alle metaldele, der berører svejsetråden, er strømførende, når apparatet tændes. En forkert installation eller jordforbindelse af maskinen udgør en risiko. Den elektriske installation skal udføres i overensstemmelse med de forudsete ulykkesforebyggende standarder og love.



Brug ikke apparatet i særligt fugtige omgivelser. Hvis dette ikke er muligt, skal du kontrollere effektiviteten af den livreddende linjeafbryder.



I tilfælde af regn, afbryd apparatet fra lysnettet.



Bær beskyttelsestøj såsom en kraftig skjorte, bukser uden manchetter, høje sko og en hat. Undgå tøj lavet af syntetisk materiale.



Bær tørre, punkteringsfrie isolerende læderhandsker.



Placer apparatet på en stabil måde på en arbejdsflade med en maksimal hældning på 15 % i forhold til jorden. Isolér dig selv fra bordpladen og gulvet ved hjælp af isoleringsmåtter, tørre overflader eller betræk, der er store nok til at undgå fysisk kontakt med bordpladen eller gulvet.



Sørg for, at arbejdspladsen har et godt jordforbindelsessystem. Under alle omstændigheder, før du bruger apparatet, skal du sikre dig, at det elektriske system stemmer overens med POWER, VOLTAGE og FREKVENNS, med apparatets pladedata.



Tilslutningen af svejsekablerne, verifikationen og reparationen skal udføres med apparatet slukket og afbrudt fra strømforsyningen. Sluk for apparatet, og tag stikket ud af stikkontakten, før du udskifter slidte brænderdele.



Netstikket skal passe i stikkontakten. Undgå absolut at foretage ændringer på stikket. Brug ikke blottede, beskadigede, underdimensionerede eller ubrugelige kabler korrekt splejset. Hold kabler tørre, fri for pletter eller aflejringer af olie eller fedt og beskyttet mod gnister og varmt metal. Brug ikke strømkablet til andre formål end dem, der er beregnet til, og brug det især ikke til at bære eller hænge apparatet op. Hold dette kabel væk fra varmekilder, olie og skarpe kanter. Inspicer denne ledning ofte for beskadigelse eller blottede ledninger – udskift straks enhver beskadiget ledning – nøgne ledninger kan dræbe. Indfør ikke metaltråde i ventilationsåbningerne. Rør ikke ved elektroden, hvis du er i kontakt med emnet. Rør ikke ved elektroden på den svejser, du bruger, og elektroden på en anden svejser, der også er i drift på samme tid. Undgå, at flere personer arbejder på den samme maskine på samme tid. Træk netledningen ud, når svejsemaskinen ikke er i brug. Hvis du arbejder med flere svejsere på et enkelt stykke eller på flere stykker elektrisk forbundet med hinanden, kan det generere en sum af tomgangsspændinger mellem to forskellige elektrodeholdere eller brændere, hvilket er farligt, da den nåede værdi kan være dobbelt den maksimalt tilladte grænse.



Interne komponenter i svejseren kan indeholde farlig spænding, opbygget under drift, selv efter at den er blevet slukket.



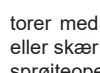
RØG OG GASER KAN VÆRE FARLIGE
Svejseoperationen producerer skadelige dampe og gasser, som ved indånding kan forårsage sundhedsskader. For at begrænse produktionen af dampe, før du arbejder med apparatet, skal du rense de dele, der skal svejses, for at fjerne spor af rust, fedt, olie og maling.



Hold dit hoved væk fra dampe.



Undgå at bruge apparatet i omgivelser uden ventilation.



For at bortsuffe dampe og gasser produceret ved svejsning, når du arbejder i et lukket miljø, skal du ventilere miljøet godt, bruge faste eller bærbare aspiratorer med filtre og/eller åbne vinduer og døre. Svejs eller skær ikke i nærheden af skure-, rengørings- eller sprøjteoperationer. Varmen og strålerne produceret af lysbuen kan reagere med dampene og danne meget giftige og irriterende gasser.



Undlad at svejse eller skære belagt metal, såsom galvaniseret, blyholdigt eller cadmiumbelagt jern, medmindre belægningen først fjernes fra svejseområdet, det ikke er godt ventileret, og du om nødvendigt ikke bærer en luftforsynet åndedrætsværn. Belægnings og metal, der indeholder disse elementer, kan afgive giftige dampe, når de svejses. En systematisk tilgang er nødvendig for at evaluere eksponeringsgrænserne for svejserøg i henhold til deres sammensætning, koncentration og eksponeringsvarighed.



AKKUMULERING AF GAS KAN FORÅRSAGE SKADE ELLER DØDSFALD Luk altid cylinderventilen, når den ikke er i brug.



VARME DELE KAN FORÅRSAGE ALVORLIG FORBRÆNDING
Rør ikke ved varme dele. Vent på, at brænderen er kølet af, før du rører ved den eller udfører nogen handling på den.



Beskyt dig selv og andre mod gnister og varmt metal.



OVERDRIG BRUG AF APPARATET KAN FÅ DET TIL OVEROPHEDNING
Lad apparatet køle af. Reducer strøm eller driftscyklus før men for at begynde at svejse igen. Luftventiler er nødvendige for korrekt drift. Tildæk ikke disse ventilationsåbninger. Bloker ikke luften, der strømmer gennem apparatet, med filtre eller andet.



STØJ KAN SKADE DIN HØRE
Den angivne støj afhænger af arbejdsmiljøforholdene og eventuelle justeringer. Brugeren skal verificere, om det personlige daglige eksponeringsniveau "LEP,d" er for højt eller større end eller lig med 80dB (A). I dette tilfælde er brugen af passende personlige værnemidler obligatorisk: brug passende propper eller hørevern af en passende godkendt model.



Vikl ikke jordkablet, brænderkablet, strømkablet rundt om din krop.



MAGNETISKE FELTER KAN PÅVINDE MEDICINSKE ENHEDER IMPLANTERING I DEN MENNESKELIGE KROPP



Personer med pacemakere og andet implanteret medicinsk udstyr bør holde afstand. Bærere af vitalt medicinsk udstyr bør konsultere deres læge, før de stopper i nærheden af de områder, hvor dette apparat skal bruges.



ELEKTRISKE BUESTRÅLER KAN FORÅRSAGE ØJNE OG HUD FORBÆNDINGER Den elektriske svejsebue er meget skadelig på grund af dens udviklingsintensitet af infrarød og ultraviolet stråling. Operatøren skal være tilstrækkeligt oplært i sikker brug af svejsemaskinen, på kondensatorafledningen svejseproces og informeret om risici forbundet

med buesvejseprocedurer, den relative beskyttende foranstaltninger og nødprocedurer. (Se også "TEKNISK SPECIFIKATION IEC eller CLC/TS 62081": INSTALLATION OG BRUG AF BUESVEJSEUDSTYR).



Kig ikke ind i lyset af svejsebuen med øjne, der ikke er beskyttet af et passende skjold.



Bær en ansigtsskærm, udstyret med DIN standard glas med passende filtreringsevne mod UVA- og UVB-stråler.



Under masken bæres godkendte sikkerhedsbriller med sideskærme. Brug beskyttelsesskærme eller barrierer til at beskytte tredjeparter mod blink og gnister; sørg for, at andre mennesker ikke stirrer på buen.



Svejs ikke, mens du bærer kontaktlinser.



FLYVENDE METAL ELLER SMUD KAN SKADE DINE ØJNE

Svejsning, skæring, børstning, afgratning og slibning kan generere gnister og metalfremspring. Når svejsezonen afkøles, kan der blive udsprøjtet slagger.



SVEJSE- OG SKÆREFUNKTIONER KAN FORÅRSAGE BRAND ELLER EKSPLOSION



Undlad at svejse eller skære på beholdere eller beholdere, der indeholder eller har indeholdt brændbare og/eller giftige gasser eller stoffer; sørg for, at du har genvundet området, der skal svejses, korrekt. Brug ikke svejsemaskinen til at afri-me rørene.



Udfør ikke svejse- eller skæreooperationer på lukkede beholdere såsom tanke, tromler eller rør, medmindre de er korrekt forberedt, i overensstemmelse med sikkerhedsstandarderne. Svejs ikke, hvor atmosfæren kan indeholde brændbart støv, gas eller dampe (eksempel: benzindampe).



Svejs ikke i nærheden af brændbare materialer; Inden påbegyndelsen af svejsearbejdet påbegyndes, skal du kontrollere, om der er brandfaresteder i det omgivende miljø.



Pas på mulige brande; hold altid en ildslukker i nærheden. Fjern lightere eller tændstikker fra dig selv, før du begynder noget arbejde. svejsehandling.



Når arbejdet er afsluttet, skal du inspicere området for gnister, brændende gløder og flammer.



LUKKEDE BEHOLDERE SOM CYLINDRE, DANSER, ETC... KAN EKSPLODERE, HVIS DE ER UDSAT FOR SVEJSNING



Beskyt flasker med komprimeret inert gas mod overdreven varme (inklusive sollys), stød, beskadigelse, slagger, åben ild, gnister og elektriske lysbuer.

Brug ikke inertgas cylinderen placeret på støttefladen i vandret position. Installer disse cylindre i en lodret position ved at fastgøre dem til en fast understøtning eller til passende beholdere for at forhindre dem i at vælte eller falde. Hold disse cylindre væk fra svejseoperationer eller andre elektriske kredsløb. Vikl aldrig en svejsebrænder omkring en gasflaske. Lad aldrig elektroden røre ved en cylinder.



Brug kun de korrekte inertgasflasker, regulatorer, slanger og tilbehør, der passer til den specifikke anvendelse; holde alt i god stand. Hold ansigtet væk fra udløbsdysen, når ventilen på sådanne cylindre åbnes. Behold beskyttelseshætten på ventilen, undtagen når sådanne cylindre er i brug. Brug det passende udstyr, de korrekte procedurer og et tilstrækkeligt antal personer til at løfte eller flytte sådanne cylindre. Læs og følg instruktionerne vedrørende komprimerede inertgasflasker og tilhørende tilbehør.



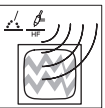
BEVÆGENDE DELE KAN VÆRE FARLIGT Hold dig væk fra bevægelige dele. Hold dig væk fra potentielt farlige dele, såsom ruller. Hold alle døre, paneler, dæksler og afskærmninger lukket og på plads.



SVEJETRÅDEN KAN FORÅRSAGE SKADE Tryk ikke på brænderens aftrækker, før du er godt forberedt til at gøre det eller bliver bedt om at gøre det. Ret ikke brænderen mod din krop eller mod tredjemand, mens du fremfører svejsetråden.



Bliv ikke distraheret under svejsning eller skæreooperationer. Vær opmærksom. Undgå og/eller fjern personer eller udstyr, der kan forårsage distraktion.



HØJ FREKVENNS STRÅLING KAN FORÅRSAGE INTERFERENS. Elektromagnetiske bølger kan forårsage interferens med driftsfølsomme elektroniske enheder, såsom fjernsyn, mobiltelefoner, magnetkort, instrumenter, datatransmissionsnetværk, telefonnetværk, fjernbetjening, pacemakere, computere og computerstyrede maskiner, såsom robotter. Bær ikke ure, der kan blive beskadiget af høj frekvens.



Brug af udstyret i et boligområde vil sandsynligvis forårsage radiofrekvensinterferens, i hvilket tilfælde brugeren kan blive bedt om at træffe korrigerende handlinger.



Mulige løsninger kan ikke foreslås her, da de situationer, der kan opstå, er af forskellig og uforudsigelig oprindelse. Det vil være hensigtsmæssigt, at der i ovennævnte tilfælde udføres en omhyggelig analyse af de risici, som det miljø, hvori svejsemaskinen betjenes, og at have supplerende skærme eller filtre til rådighed for at blive vurderet fra tid til anden. Producenten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af brugen af svejsemaskinen i de ovennævnte miljøer og forhold og af enhver anden forkert brug.



STATISK ELEKTRICITET KAN ØDESKADE DELE ELLER KOMPONENTER PÅ ELEKTRONISKE KREDSE

Brug antistatiske poser eller æsker til at opbevare, flytte eller transportere elektroniske tavler.



Brug apparatet i omgivelser med temperaturer mellem +5°C og +40°C.

Tilslut ikke apparatet til det offentlige netværk.

Reparations- og/eller vedligeholdelsesoperationer på apparatet er udelukkende forbeholdt kvalificerede personer personale. Service og reparationer må kun udføres af specialiseret personale og kun med originale reservedele og forbrugsstoffer. På denne måde kan apparatets sikkerhed sikres. Uautoriserede reparationer udført på dette apparat af uautoriseret personale eller med brug af uoriginale reservedele og forbrugsvarer kan forårsage fare for teknikeren og operatøren og vil ugyldiggøre producentens garanti. For din egen sikkerhed skal du overholde alle sikkerhedsanvisninger og forholdsregler, der er beskrevet i denne vejledning. Producenten fralægger sig ethvert ansvar for ulykker på personer eller ting forårsaget af manglende overholdelse af sikkerhedsbestemmelserne, ukorrekt eller absurd brug af apparatet eller mangel på eller utilstrækkelig vedligeholdelse. Brugeren skal være uddannet i korrekt brug, vedligeholdelse og sikkerheds- og ulykkesforebyggende standarder, ikke kun af det pågældende produkt, men også af det udstyr, der samtidig bruges sammen med det. Brug er forbudt og forbudt for alle udefrakommende, som ikke er involveret i arbejdet, eller som ikke er behørigt instrueret om de operationer, der skal udføres.

KORREKT BORTSKAFFELSE AF PRODUKTET



Varemærket vist på produktet og på dokumentationen angiver, at produktet ikke må bortskaffes sammen med andet kommunalt affald ved slutningen af dets livscyklus, da det kan forårsage skade på miljøet eller sundheden. Derfor opfordres brugeren til at bortskaffe korrekt, adskille dette produkt fra andre typer affald og genbruge det ansvarligt for at tilskynde til eventuel genbrug af komponenterne. Brugeren opfordres derfor til at kontakte sin leverandør eller det lokale ansvarlige kontor for al information vedrørende separat indsamling og genanvendelse af denne type produkter.



Separat indsamling af anvendte produkter og emballage giver mulighed for genanvendelse af materialer og deres fortsatte brug. Genbrug af genbrugsmaterialer fremmer beskyttelsen af miljøet ved at forhindre forureningsproduktion og reducerer behovet for råmaterialer.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET OG PROBLEMER AFLEDT AF DET

Svejsemaskinen overholder den elektromagnetiske kompatibilitetstest, men der er mulighed for, at der under svejseoperationen kan forekomme interferens på systemer og/eller udstyr, der arbejder i nærheden. Den elektriske lysbue, der udvikles i sin normale drift, er en kilde til elektromagnetiske feltmissioner, som generelt påvirker fungerende systemer og installationer. Det er god praksis for operatøren at tage højde for dette, så der tages forholdsregler og foranstaltninger, når han viser sig at operere i installationer eller miljøer, hvor elektromagnetiske forstyrrelser forårsager skade på mennesker og ting (hospitaller, laboratorier, personer assisteret af elektromedicinsk udstyr; fjerntransmissionssystemer, databehandlingscentre, udstyr og værktøjer indsat direkte eller indirekte i industrielle processer osv.). Hvad angår bestemmelserne og forholdsreglerne, kan der ikke foreslås mulige løsninger her, da de situationer, der kan opstå, er af forskellig og uforudsigelig oprindelse. I ovennævnte tilfælde vil det være hensigtsmæssigt at foretage en omhyggelig analyse af de risici, som det miljø, hvori svejsemaskinen betjenes, og at have yderligere skærme eller filtre, der skal vurderes fra tid til anden. Producenten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af brugen af svejsemaskinen i de ovennævnte miljøer og forhold og af enhver anden forkert brug. mulige løsninger, da de situationer, der kan opstå, er af forskellig og uforudsigelig oprindelse.



Lue kaikki varoitukset ja käyttöohjeet ennen laitteen käyttöä



HITSAUS- JA LEIKKAUSPROSESSIIN LIITTYVÄT RISKIT

JOHDANTO JA YLEINEN KUVAUS

Yleisimmät kaarihitsausprosessit ovat:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Hitsauslaitteet ovat muuntaja- tai invertterityyppisiä (lähtönapaisuuden kanssa tai ilman). Ensimmäisessä on rajoitetut säätötoiminnot, toinen mahdollistaa laajat säädöt.

LISÄTARVIKKEET

Mallista riippuen laite voidaan varustaa:

- "PM" – kaapeli maadoitusliittimellä;
- "PPE" – kaapeli elektrodipidikkeellä;
- "CP_EURO" – jatkuvan langan polttimen napaisuuskaapeli;
- "T_EURO" – jatkuva lankahitsauspoltin;
- "T_TIG" – "TIG" hitsauspoltin;
- maski tai kypärä,
- kaasuputki,
- mittari,
- pyöräsarjat,
- jääkirves harjalla.

Jos käytössä, "PPE" tai "CP_EURO" tai "T_TIG" ja "PM" voidaan yhdistää:

- "PD" - suora napaisuus, eli "PPE" tai "CP_EURO" tai "T_TIG" negatiiviseen napaan (-) ja "PM" positiiviseen napaan (+);
- "PI" – käänteinen napaisuus, eli "PPE" tai "CP_EURO" tai "T_TIG" positiiviseen napaan (+) ja "PM" negatiiviseen napaan (-).

"MMA" PROSESSI

Kaksi metallia yhdistetään täytemetallilla ja fuusio saadaan aikaan sähkökaarella. Täyteaineet ovat "elektrodeja" tai metallisauvoja, jotka on päällystetty hapettumisenestoaineella.

Kuvaus toiminnoista, jos niitä on saatavilla:

"HOT START" lyönnin yhteydessä syötetään suurempi virta valokaaren syttymisen helpottamiseksi;
"ARC FORCE" syötetään suurempi virta kuin sarja, jotta elektrodi ei tartuisi kiinni, kun se lähestyy sulamisuutta liian nopeasti;
"ANTI STICK" hitsausvirtaa pienennetään, jos syntyy pysyvä oikosulku, jotta elektrodi voidaan poistaa ja normaali toimintaolosuhteet palautuvat.

Asennustoimenpiteet ja sähköliitännät tulee suorittaa hitsauskoneen ollessa pois päältä ja irrotettuna sähköverkosta. Liitännät tulee tehdä asiantuntevan henkilöstön toimesta.

SUOJAAMISEN ASENNUS (fig 1)
KAAPELIN ASENNUS – "PPE" (fig 2)
KAAPELIN ASENNUS – "PM" (fig 3)

"TIG" PROSESSI

"TIG"-hitsauksessa hitsaukseen tarvittava lämpö saadaan aikaan infuusioelektrodin ja työkappaleen välisellä kaarella inertin kaasun (yleensä Argon: Ar 99.5) suojassa. Hitsaus voidaan tehdä täyteaineella tai ilman.

"MIG" PROCESS

"MIG"- hitsaus erottuu seuraavista:

- "MIG GAS": käytetty materiaali on metallilangan muodossa ja juoksute on kaasu, yleensä CO₂ tai Argon tai CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": lanka sisältää virtauksen sisällä.

Jos hitsauskoneessa on mahdollisuus asettaa lähdön napaisuus, liitä "CP_EURO" ja "PM":

- "PI", hitsattaessa MIG GAS:ssa;
- "PD", hitsattaessa "MIG NO-GASissa".

HUOLTO

Vain valtuutetut keskuksemme tai suoraan valmistaja saa suorittaa korjaukset.

ELEKTROMAGNEETTINEN YHTEENSOPIVUUS

Generaattorit voivat aiheuttaa sähkömagneettisia häiriöitä eli häiriöitä tietoliikennejärjestelmiin (puhelin, radio, televisio jne.) tai ohjaus- ja turvajärjestelmiin. Lue seuraavat ohjeet huolellisesti häiriön poistamiseksi tai minimoimiseksi. IEC 61000-3-11 (välkyntä) -standardin vaatimusten täyttämiseksi suosittelemme hitsauskoneen liittämistä virransyöttöverkon liitäntäpisteisiin, joiden impedanssi on pienempi kuin $Z_{max}=0,24$ ohmia. Käyttäjän on velvollinen asentamaan ja käyttämään laitteet valmistajan ohjeiden mukaisesti. Jos sähkömagneettisia häiriöitä havaitaan, käyttäjän on ryhdyttävä vastatoimiin ongelman poistamiseksi, tarvittaessa hyödyntäen valmistajan teknistä tukea. Työalueen valvonta sähkömagneettisten häiriöiden estämiseksi. Ennen laitteen asentamista käyttäjän on tarkastettava työskentelyalue havaitakseen, onko olemassa palveluita, jotka voivat epäonnistua sähkömagneettisten häiriöiden sattuessa.

Tässä on luettelo palveluista, jotka on otettava huomioon:

- 1) voimakkaapelit, ohjauskaapelit, siirtojärjestelmän kaapelit ja puhelinkaapelit, jotka kulkevat generaattorin läheisyydessä;
- 2) radio- tai televisiolähettimet ja -vastaanottimet;
- 3) tietokoneet tai ohjauslaitteet;
- 4) Turvalaitteet ja teollisuusprosessien ohjaus;
- 5) lähistöllä toimivien henkilöiden henkilökohtaiset lääketieteelliset laitteet (esim. sydämentahdistimet tai kuulonvahvistimet);
- 6) Kalibrointi- ja mittauslaitteet.

Tarkista alueella toimivien työvälineiden sähkömagneettinen sietotaso. Käyttäjän on varmistettava, että muut laitteet ovat sähkömagneettisesti yhteensopivia. Tämä toimenpide saattaa edellyttää lisäsuojatoimenpiteiden käyttöönottoa. Jotkut ongelmat voidaan ratkaista suorittamalla hitsaus- ja leikkaustoimenpiteet silloin, kun muut laitteet eivät ole toiminnassa. Harkittavan alueen koko riippuu rakennuksen rakenteesta ja siitä, mitä toimintaa on tapahtumassa.

RUOKAVALIO

Hitsaus- tai leikkauslaitteet on kytkettävä sähköverkkoon valmistajan suositusten mukaisesti. Häiriöongelmien ilmetessä saattaa olla tarpeen ryhtyä korjaaviin toimenpiteisiin, kuten lisätä suodattimia virtalähteeseen. Jos laite asennetaan pysyvästi, sähkökaapeleiden metallisuojausta voidaan harkita. Suojaus on liitettävä generaattoriin siten, että sen ja itse generaattorin kotelon välillä on hyvä sähköinen kosketus.

HUOLTO

Laitteet on huollettava määräajoin valmistajan ohjeiden mukaisesti. Kuori ja kaikki mahdolliset sen sisällä olevat sisäänkäynnit on suljettava kunnolla hitsaus- ja leikkaustoimenpiteiden aikana. Generaattoria ei saa muuttaa mihinkään sen osiin, lukuun ottamatta muutoksia, jotka valmistaja on ennakoinut ja hyväksynyt ja jotka valmistajan itsensä valtuuttamat henkilöt ovat suorittaneet.

ELEKTRODIN PIDIN PIDIN JA MAADOITUSKAPELIT

Elektrodipidikkeen puristinkaapelit ja massa Kaapelit tulee pitää mahdollisimman lyhyinä, ne tulee sijoittaa lähelle toisiaan ja viedä lattialle tai mahdollisimman alas.

TYÖKAPPALEEN MAADOITUS


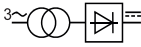
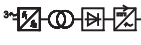
Työkappaleen maadoitus voi joissain tapauksissa vähentää sähkömagneettisia päästöjä. Käyttäjän tulee kiinnittää huomiota siihen, ettei kappaleen maadoitus aiheuta vaaraa ihmisille ja laitevaurioita. Tarvittaessa maadoitus tulee tehdä suoralla liitännällä kappaleen ja maan välillä, kun taas maissa, joissa tämä ei ole sallittua, liitäntä tulee tehdä kondensaattorilla maan lainsäädännön mukaisesti.





SHIEL


Kaapeleiden ja laitteiden suojaus työalueella voi vähentää häiriöitä. Erikoissovelluksissa voidaan harkita koko hitsaus- tai leikkauslaitteiston suojaamista. Hitsauskone on A-luokan ja ensisijaisesti tarkoitettu teollisuuskäyttöön. Käyttö muissa ympäristöissä voi aiheuttaa häiriöitä, jotka vaikuttavat sähkömagneettiseen yhteensopivuuteen. Hitsauskoneen oikea käyttö on käyttäjän vastuulla.

TEKNISET TIEDOT




Hitsauskoneen suorituskykyä koskevat tiedot on esitetty arvokilvessä, niiden merkitys on seuraava (kuva 6 ABC):

- 1) Rakentaja
- 2) Malli
- 3) Sarjanumero hitsauskoneen tunnistamista varten
- 4) Hitsauksen virtalähteen tyyppi symboli, esimerkiksi:
 Enfas transformatorYksivaiheinen muuntaja
 Muuntaja - kolmivaiheinen tasasuuntaaja
 Invertterivirtalähde AC- ja DC-lähdöillä
- 5) Eurooppalainen koneiden turvallisuuden ja rakentamisen viitestandardi
- 6) Vaaditun hitsausprosessin symboli, esimerkiksi:

-  Manuaalinen kaarihitsaus päällystetyillä elektrodeilla
-  Hitsaus inertissä ilmakehässä volframelektrodilla
-  Hitsaus inertissä/aktiivisessa kaasuympäristössä kiinteällä tai ydinlangalla
-  Valokaarihitsaus itsesuojatulla täytelangalla

7) Symboli  : osoittaa, että hitsaustoimenpiteet voidaan suorittaa ympäristössä, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara

8) Hitsausvirran symboli, esimerkiksi:

-  Tasavirta
-  Vaihtovirta, jota seuraa taajuus hertseinä
-  Tasa- tai vaihtovirta samassa lähdössä ja nimellistaajuus hertseinä ilmaistuna

9) Hitsauspiirin suorituskyky:

- U0: nimellinen tyhjäkäyntijännite
- I2/U2: vastaava normalisoitu virta ja jännite, jotka hitsauskone voi syöttää hitsauksen aikana
- I2min/ I2max: minimi/maksimi nimellishitsausvirta
- U2min/ U2max: tavanomainen minimi-/maksimijännite kuormitettuna
- X: jaksottainen sykli
- MIN A/V – MAX A/V: osoittaa hitsausvirran säätöalueen vastaavalla kaarijännitteellä

10) Voimalinjan ominaistiedot:

- U1: hitsauskoneen vaihtojännite ja virransyöttötaajuus
- I1/MAX: suurin nimellisvirtalähteen virta
- I1/EFF: todellinen virtalähteen virta

11) Voimalinjasymboli  , mahdolliset arvot ovat:

- 1 ~ Yksivaiheinen vaihtojännite,
- 3 ~ Kolmivaiheinen vaihtojännite

12) Suojausaste

13) Symboli suojausluokan II varusteille

14) Hallussasi oleviin turvallisuusstandardeihin viittavat symbolit löytyvät suoraan tuotteen sarjanumerokilvestä.

HUOMAA: näytetyt kilpiesimerkit korostavat symbolien ja numeroiden merkitystä; hallussasi olevan hitsauskoneen teknisten tietojen tarkat arvot tulee löytyä suoraan laitteeseen kiinnitetystä arvokilvestä.



Näytettyjä symboleja käytetään käsikirjassa kiinnittämään huomiota ja tunnistamaan käyttäjän mahdolliset vaarat. Kun kohtaat vasemmalla näkyvän symbolin, kiinnitä huomiota ja noudata aina ohjeita välttääksesi ilmoitetun vaaran. Varoitus, tämä käyttöohje on olennainen osa tuotetta ja se on säilytettävä, kunnes se tuhoataan. Pidä kaikki, erityisesti lapset, loitolla käytön aikana. Suojele itseäsi ja muita.



SÄHKÖISKU VOI TAPAPAA

Jännitteisten osien koskettaminen voi aiheuttaa hengenvaarallisia iskuja tai vakavia palovammoja. Hitsauselektrodi tai lanka sekä langanohjainrullan istukka ja kaikki metalliosat, jotka koskettavat hitsauslankaa, ovat jännitteisiä aina, kun laite käynnistetään. Yksi koneen virheellinen asennus tai maadoitus muodostaa riskin. Sähköasennus on suoritettava ennakoitujen tapaturmantorjuntastandardien ja lakien mukaisesti.



Älä käytä laitetta erityisen kosteissa ympäristöissä. Jos tämä ei ole mahdollista, tarkista hengenpelastusinjakytkimen tehokkuus.



Sateen sattuessa irrota laite sähköverkosta.



Käytä suojavaatteita, kuten paksua päitää, rannekeittomia housuja, korkeita kenkiä ja hattua. Vältä synteettisistä materiaaleista valmistettuja vaatteita.



Käytä kuivia, puhkaisemattomia eristäviä nahkakäsineitä.



Sijoita laite vakaasti työtasolle, jonka kaltevuus on enintään 15 % suhteessa maahan. Eristä itsesi työtasolta ja lattialta käyttämällä eristysmateriaalia kuivia pintoja tai kansia, jotka ovat riittävän suuria välttääksesi fyysisen kosketuksen työtasoon tai lattiaan.



Varmista, että työpaikalla on hyvä maadoitusjärjestelmä. Joka tapauksessa ennen laitteen käyttöä varmista, että sähköjärjestelmä on yhdenmukainen TEHO-, JÄNNITE- ja TAAJUUS- ja laitekilven tietojen kanssa.



Hitsauskaapeleiden liittäminen, tarkastus- ja korjaustoimenpiteet tulee suorittaa laitteen ollessa pois päältä ja irrotettuna verkkovirrasta. Sammuta laite ja irrota se verkkovirrasta ennen kuluneiden polttimen osien vaihtamista.



Virtapistokkeen tulee mahtua pistorasiaan. Vältä ehdottomasti tekemästä muutoksia pistokkeeseen. Älä käytä paljaita, vaurioituneita, alikokoisia tai käyttökelvottomia kaapeleita, jotka on yhdistetty oikein. Pidä kaapeli kuivana, puhtaina tahroista tai öljy- tai rasvajäämistä ja suojattuna kipinöiltä ja kuumalta metallilta. Älä käytä virtajohtoa muihin kuin tarkoitettuihin tarkoituksiin, äläkä varsinkaan käytä sitä laitteen kantamiseen tai ripustamiseen. Pidä tämä kaapeli poissa lämmönlähteistä, öljystä ja terävistä reunoista. Tarkista tämä johto usein vaurioiden tai paljaiden johtojen varalta – vaihda vaurioitunut johto välittömästi – paljaat johdot voivat tappaa. Älä työnnä metallijohtoja tuuletusaukoihin. Älä koske elektrodiin, jos olet kosketuksissa työkappaleeseen. Älä koske käyttämäsi hitsauslaitteen elektrodiin ja toisen saman aikaan käytössä olevan hitsauslaitteen elektrodiin. Estä useita ihmisiä työskentelemästä samalla koneella samanaikaisesti. Irrota virtajohto aina, kun hitsauskoneetta ei käytetä. Jos työskentelet useiden hitsaajien kanssa yhden kappaleen tai useiden sähköisesti toisiinsa kytkettyjen kappaleiden kanssa, se voi tuottaa kahden eri elektrodipidikkeen tai polttimen välille varallisen tyhjäjännitteen summan, koska saavutettu arvo voi olla kaksinkertainen. suurin sallittu raja.



Hitsauskoneen sisäosissa saattaa olla käytön aikana muodostunut vaarallinen jännite, vaikka se on sammutettu.



HÖYRU JA KAASUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA

Hitsaus tuottaa haitallisia höyryjä ja kaasuja, jotka hengitettynä voivat aiheuttaa terveyshaittoja. Höyryjen muodostumisen estämiseksi puhdistaa hitsattavat osat ruoste-, rasva-, öljy- ja maalijäänteiden poistamiseksi ennen kuin työskentelet laitteen kanssa.



Pidä pääsi loitolla höyryistä.



Vältä laitteen käyttöä ympäristöissä, joissa ei ole ilmanvaihtoa.



Hitsauksen savujen ja kaasujen hävittämiseksi suljetussa ympäristössä työskennellessä tuuleta ympäristö hyvin, käytä kiinteitä tai kannettavia suodattimia ja/tai avoimia ikkunoita ja ovia. Älä hitsaa tai leikkaa hankaus-, puhdistus- tai ruiskutustoimintojen lähellä. Kaaren tuottama lämpö ja säteet voivat reagoida höyryjen kanssa ja muodostaa erittäin myrkyllisiä ja ärsyttäviä kaasuja.



Älä hitsaa tai leikkaa pinnoitettua metallia, kuten galvanoidua, lyijyttyä tai kadmiumpinnoitettua rautaa, ellei pinnoitetta ensin poisteta hitsausalueelta, ellei se ole hyvin tuuletettu ja jos sinulla ei ole tarvittaessa ilmaa sisältävää hengityssuojainta. Pinnoitteet ja kaikki näitä elementtejä sisältävät metallit voivat vapauttaa myrkyllisiä höyryjä hitsattaessa. Tarvitaan systemaattista lähestymistapaa hitsausuurujen altistusrajojen arvioimiseksi niiden koostumuksen, pitoisuuden ja altistuksen keston mukaan.



KAASUN KERTYMINEN VOI AIHEUTTAA LOUKKAANTUMISEN TAI KUOLEMAN Sulje aina sylinterin venttiili, kun sitä ei käytetä.

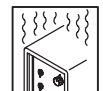


KUUMAT OSAT VOIVAT AIHEUTTAA VAKAVIA PALAVOIMIA

Älä koske kuumiin osiin. Odota, että taskulamppu jäähtyy, ennen kuin kosketat siihen tai suoritat sille mitään toimenpiteitä.



Suoja itseäsi ja muita kipinöiltä ja kuumalta metallilta.



LAITTEEN LIIAA KÄYTTÖ VOI AIHEUTTAA SEN YLIKUUMEMENETTAMISTA

Anna laitteen jäähtyä. Vähennä virtaa tai käyttöjaksoa ennen, mutta aloita hitsaus uudelleen. Ilmanvaihtoaukot tarvitaan oikeaan toimintaan. Älä peitä näitä tuuletusaukkoja. Älä estä ilman virtausta laitteen läpi suodattimilla tai muilla.



MELU VOI VAURIOITTA KUULOSI

Lähetetty melu riippuu työympäristön olosuhteista ja tehdyistä säädöistä. Käyttäjän on tarkistettava, onko henkilökohtainen päivittäinen altistusaste "LEP,d" liiallinen tai suurempi tai yhtä suuri kuin 80 dB (A). Tässä tapauksessa asianmukaisten henkilönsuojainten käyttö on pakollista: käytä sopivan mallin asianmukaisia tulpia tai kuulosuojaimia.



Älä kiedo maadoituskaapelia, polttimen kaapelia tai virtajohtoa kehosi ympärille.



MAGNEETIKENTÄT VOIVAT VAIKUTTAA IHMISKEHOON ISTETTYJÄ LÄÄKKEENLAITTEITA



Ihmisten, joilla on sydämentahdistin ja muut implantoidut lääkinälliset laitteet, tulee pitää etäisyyttä. Tärkeiden lääkinällisten laitteiden käyttäjien tulee neuvotella lääkärin kanssa ennen kuin he pysäytyvät niiden alueiden läheisyyteen, joilla tätä laitetta käytetään.



SÄHKÖKAARISÄTEET VOIVAT AIHEUTTAA SILMÄT JA IHON PALOTAVAA

Hitsaussähkökaari on erittäin haitallinen sen kehittyvän infrapuna- ja ultraviolettisäteilyn voimakkuuden vuoksi. Käyttäjän on oltava riittävästi koulutettu hitsauskoneen turvalli-

seen käyttöön ja kondensaattorin purkamiseen hitsausprosessia ja tietoa kaarihitsausmenetelmiin liittyvistä riskeistä, suhteellinen suojaus toimenpiteet ja hätämenettelyt. (Katso myös "TEKNISET TIEDOT IEC tai CLC/TS 62081": KAARIHITSUSLAITTEIDEN ASENNUS JA KÄYTTÖ).



Älä katso hitsauskaaren valoon silmillä, joita ei ole suojattu sopivalla suojuksella.



Käytä kasvosuojainta, joka on varustettu DIN-standardin mukaisella katselulasilla, jolla on sopiva suodatusteho UVA- ja UVB-säteitä vastaan.



Käytä maskin alla hyväksytyjä suojalaseja sivusuojilla. Käytä suojaverkkoja tai esteitä suojataksesi kolmansia osapuolia salamilta ja kipinöiltä; varmista, että muut ihmiset eivät tuijota keulaa.



Älä hitsaa piilolinssesi käyttäessäsi.



LENTÄVÄ METALLI TAI LIKA VOI VAURIOITAA SILMÄSI

Hitsaus-, leikkaus-, harjaus-, jäysteenoisto- ja hiontatoimenpiteet voivat synnyttää kipinöitä ja metallia. Kun hitsausalue jäähtyy, kuonaa saattaa tulla ulos.



HITSAUS- JA LEIKKAUSTOIMINNOT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RÄJÄHDYKSEN



Älä hitsaa tai leikkaa säiliöitä tai säiliöitä, jotka sisältävät tai ovat sisältäneet syttyviä ja/tai myrkyllisiä kaasuja tai aineita; varmista, että olet kunnostanut hitsattavan alueen kunnolla. Älä käytä hitsauskoneita putkien sulattamiseen.



Älä suorita hitsaus- tai leikkaustoimenpiteitä suljetuille säiliöille, kuten säiliöille, tynnyreille tai putkille, ellei niitä ole asianmukaisesti valmisteltu. Turvallisuusstandardien mukaisesti. Älä hitsaa paikoissa, joissa ilmakehä voi sisältää syttyvää pölyä, kaasua tai höyryä (esimerkiksi bensiinihöyryjä).



Älä hitsaa syttyvien materiaalien lähellä; Tarkista ennen hitsauksen aloittamista, ettei ympäristössä ole palopaloja.



Varo mahdollisia tulipaloja; pidä sammutin aina lähellä. Poista syyttimet tai tulitikku itsestäsi ennen minkään työn aloittamista. hitsaustoiminto.



Kun työ on valmis, tarkasta alue kipinöiden, palavien hiillosten ja liekkien varalta.



SULJETTU SÄILIÖT, KUTEN SYLINDERIT, TÖLKIT, JNE. SAATTAVAT RÄJÄHDÄ JOS ALLISIA HITSAUKSEEN



Suojaa paineistettuja inerttikaasupulloja liialliselta kuumuudelta (mukaan lukien auringonvalolta), iskulta, vaurioilta, kuonalta, avotulelta, kipinöiltä ja kaarilta. Älä käytä tukipinnalle asetettua inerttikaasupulloa vaakasuorassa asennossa. Asenna nämä sylinterit pystyasentoon kiinnittämällä ne kiinteään tukeen tai sopiviin säiliöihin, jotta ne eivät kaatu tai putoa. Pidä nämä sylinterit etäällä hitsaustoimenpiteistä tai muista sähköpiireistä. Älä koskaan kääri hitsauspoltinta kaasusylinterin ympärille. Älä koskaan anna elektrodin koskettaa sylinteriä.



Käytä vain oikeita inerttikaasupulloja, säätimiä, letkuja ja lisävarusteita, jotka sopivat tiettyyn käyttötarkoitukseen; pitää kaikki hyvässä kunnossa. Pidä kasvat poistosuuttimesta, kun avaat tällaisten sylinterien venttiiliin. Pidä suojakorkki venttiilissä paitsi silloin, kun tällaisia sylintereitä käytetään. Käytä asianmukaisia laitteita, oikeita menettelytapoja ja riittävää määrää ihmisiä tällaisten sylinterien nostamiseen tai siirtämiseen. Lue ja noudata paineistettuja inerttikaasupulloja ja niihin liittyviä lisävarusteita koskevia ohjeita.



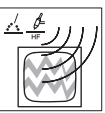
LIIKKUVAT OSAT VOIVAT OLLA VAARALLISIA Pidä poissa liikkuvista osista. Pidä poissa mahdollisesti vaarallisista osista, kuten teloista. Pidä kaikki ovet, paneelit, kannet ja suojukset suljettuina ja paikoillaan.



HITSAUSLANKA SAATTAA AIHEUTTAA VUODEN Älä paina polttimen liipaisinta ennen kuin olet hyvin valmistautunut siihen tai sinua on ohjeistettu tekemään niin. Älä osoita poltinta kehoasi tai kolmansia osapuolia kohti hitsauslangan syöttämisen aikana.



Älä häiriinny hitsauksen tai leikkaamisen aikana. Ole tarkkana. Vältä ja/tai poista ihmisiä tai laitteita, jotka voivat aiheuttaa häiriötekijöitä.



KORKATAJUINEN SÄTEILY VOI AIHEUTTAA HÄIRIÖITÄ. Sähkömagneettiset aallot voivat aiheuttaa häiriöitä toimintaherkille elektronisille laitteille, kuten televisioille, matkapuhelimille, magneettikortteille, instrumenteille, tiedonsiirtoverkoille, puhelinverkoille, kaukosäätimille, sydämentahdistimille, tietokoneille ja tietokoneohjatuille koneille, kuten roboteille. Älä käytä kelloja, jotka voivat vaurioitua korkeasta taajuudesta.



Laitteen käyttö asuinalueella aiheuttaa todennäköisesti radiotaajuisia häiriöitä, jolloin käyttäjän on ehkä ryhdyttävä korjaaviin toimiin.



Mahdollisia ratkaisuja ei tässä voida ehdottaa, koska mahdolliset tilanteet ovat erilaisia ja ennalta arvaamattomia. On asianmukaista, että yllä mainituissa tapauksissa on suoritettava huolellinen analyysi hitsauskoneen käyttöympäristön aiheuttamista riskeistä ja saatavilla on lisäseuloja tai suodatimia, jotka voidaan arvioida aika ajoin. Valmistaja ei ole vastuussa vahingoista, jotka aiheutuvat hitsauskoneen käytöstä yllä määritellyissä ympäristöissä ja olosuhteissa sekä kaikesta muusta epäasianmukaisesta käytöstä.



STAATTINEN SÄHKÖ VOI VAURIOITAA ELEKTRONISTEN PIIRIEN OSIA TAI OSIA Käytä antistaattisia pusseja tai laattikoita elektronisten levyjen säilyttämiseen, siirtämiseen tai kuljettamiseen.



Käytä laitetta ympäristöissä, joiden lämpötila on +5°C - +40°C.

Älä kytke laitetta yleiseen verkkoon.

Laitteen korjaus- ja/tai huoltotoimet on varattu vain valtuutetuille

henkilöstöä. Huollon ja korjaukset saa suorittaa vain ammattihenkilöstö ja käyttää vain alkuperäisiä varaosia ja kulutusosia. Tällä tavoin laitteen turvallisuus voidaan taata. Laitteen valtuuttamattomat korjaukset, jotka on suoritettu valtuuttamattomien henkilöiden toimesta tai käyttämällä ei-alkuperäisiä varaosia ja kulutusosia, voivat aiheuttaa vaaran teknikolle ja käyttäjälle ja mitätöidä valmistajan takuun. Noudata oman turvallisuutesi vuoksi kaikkia tässä oppaassa esitettyjä turvallisuusohjeita ja varotoimia. Valmistaja ei ota vastuuta ihmisille tai esineille sattuneista onnettomuuksista, jotka aiheutuvat turvallisuusmääräysten noudattamatta jättämisestä, laitteen väärästä tai järjettömästä käytöstä tai puutteellisesta tai riittämättömästä huollosta. Käyttäjä on koulutettava oikeaan käyttöön, huoltoon sekä turvallisuus- ja onnettomuuksien ehkäisystandardeihin, ei vain kyseessä olevasta tuotteesta, vaan myös sen kanssa samanaikaisesti käytetyistä laitteista. Käyttö on kielletty ja kielletty kaikilta ulkopuolisilta, jotka eivät ole mukana työhön tai joita ei ole asianmukaisesti opastettu suoritettavista toiminnoista.

TUOTTEEN OIKEA HÄVITTÄMINEN



Tuotteessa ja asiakirjoissa oleva tavaramerkki ilmaisee, että tuotetta ei saa hävittää yhdessä muun yhdyskuntajätteen kanssa sen elinkaaren lopussa, koska se voi aiheuttaa vahinkoa ympäristölle tai terveydelle. Tästä syystä käyttäjää kehoitetaan hävittämään tuote oikein, erottelemalla tämä tuote muun tyyppisestä jätteestä ja kierrättämällä se vastuullisesti, jotta osien mahdollinen uudelleenkierto voidaan kannustaa. Tämän vuoksi käyttäjää kehoitetaan ottamaan yhteyttä toimittajaansa tai paikalliseen toimistoon saadakseen kaikki tiedot tämän tyyppisten tuotteiden erilliskeräyksestä ja kierrätyksestä.



Käytettyjen tuotteiden ja pakkausten erillinen keräys mahdollistaa materiaalien kierrätyksen ja jatkuvan käytön. Kierrätysmateriaalien uudelleenkierto edistää ympäristön suojelua estämällä saastuttamisen ja vähentää raaka-aineiden tarvetta.

SÄHKÖMAGNEETTINEN YHTEENSOPIVUUS JA SITÄ JOHTUNUT ONGELMAT

Hitsauskone täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuustestin, mutta on olemassa mahdollisuus, että hitsauksen aikana saattaa syntyä häiriöitä lähellä oleviin järjestelmiin ja/tai laitteisiin. Normalissa käytössään muodostuva sähkökaari on sähkömagneettisten kenttien lähde, jotka vaikuttavat yleisesti toimiviin järjestelmiin ja asennuksiin. Käyttäjän on hyvä käytäntö ottaa tämä huomioon, jotta mahdollisiin varotoimiin ja toimenpiteisiin ryhdytään, kun hänen havaitaan toimivan laitoksissa tai ympäristöissä, joissa sähkömagneettiset häiriöt aiheuttavat vahinkoa ihmisille ja esineille (sairaalat, laboratoriot, sähkölääketeollisten laitteiden avustamat henkilöt; etäsiirtojärjestelmät, tietojenkäsittelykeskukset, laitteet ja työkalut, jotka on liitetty suoraan tai epäsuorasti teollisuusprosesseihin jne.). Mitä tulee säännöksiin ja varotoimiin, tässä ei voida ehdottaa mahdollisia ratkaisuja, koska mahdolliset tilanteet ovat erilaisia ja ennalta arvaamattomia. Yllä mainituissa tapauksissa on tarkoituksenmukaista tehdä huolellinen analyysi hitsauskoneen käyttöympäristön aiheuttamista riskeistä ja ottaa käyttöön lisäseuloja tai suodattimia ajoittain arvioitaviksi. Valmistaja ei ole vastuussa vahingoista, jotka aiheutuvat hitsauskoneen käytöstä yllä määritellyissä ympäristöissä ja olosuhteissa sekä kaikesta muusta epäasianmukaisesta käytöstä. mahdollisia ratkaisuja, sillä mahdolliset tilanteet ovat erilaisia ja ennalta arvaamattomia.



Прочтите все предупреждения и инструкции по эксплуатации перед использованием прибора.

РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ПРОЦЕССОМ СВАРКИ И РЕЗКИ



ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Наиболее распространенными процессами дуговой сварки являются:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Сварочные аппараты бывают трансформаторного или инверторного типа (с полярностью на выходе или без нее). Первый имеет ограниченные функции настройки, второй допускает расширенные настройки.

АКСЕССУАРЫ

В зависимости от модели прибор может быть оснащен:

- "PM" – кабель с заземляющим зажимом;
- "PPE" – кабель с электрододержателем;
- "CP_EURO" – неразрезной кабель полярности горелки;
- "T_EURO" – сварочная горелка непрерывного действия;
- "T_TIG" – сварочная горелка "TIG";
- маска или шлем,
- газовая труба,
- измерять,
- комплекты колес,
- ледоруб с щеткой.

Если предусмотрено, «PPE» или «CP_EURO» или «T_TIG» и «PM» могут быть подключены в:

- "PD" - прямая полярность, т.е. «PPE» или «CP_EURO» или «T_TIG» к отрицательному полюсу (-) и «PM» к положительному полюсу (+);
- "PI" – обратная полярность, т.е. «PPE» или «CP_EURO» или «T_TIG» к положительному полюсу (+) и «PM» к отрицательному полюсу (-).

ПРОЦЕСС "MMA"

Два металла соединяются присадочным металлом, а сплав осуществляется с помощью электрической дуги. Присадочные материалы представляют собой «электроды» или металлические стержни, покрытые раскисляющим материалом:

Описание функций, если они предусмотрены:

"HOT START" при зажигании подается более высокий ток для облегчения зажигания дуги;
"ARC FORCE" подается более высокий ток, чем установленный, чтобы предотвратить прилипание электрода при слишком быстром приближении к зоне плавления;
"ANTI STICK" сварочный ток уменьшается, если возникает постоянное короткое замыкание, что позволяет удалить электрод и восстановить нормальные рабочие условия.

Операции по установке и электрические соединения должны выполняться при выключенном сварочном аппарате и отсоединенном от источника питания. Соединения должны выполняться квалифицированным персоналом.

ЗАЩИТНАЯ МАСКА В СБОРЕ (fig 1)

КАБЕЛЬНАЯ СБОРКА – "PPE" (fig 2)

КАБЕЛЬНАЯ СБОРКА – "PM" (fig 3)

ПРОЦЕСС "TIG"

При сварке TIG тепло, необходимое для сварки, обеспечивается электрической дугой между неплавким электродом и заготовкой под защитой инертного газа (обычно аргона: Ar 99,5). Сварка может выполняться как с присадочным материалом, так и без него.

ПРОЦЕСС "MIG"

Сварка "MIG" отличается:

• "MIG GAS": используемый материал представляет собой металл в форме проволоки, а флюс представляет собой газ, обычно CO₂ или аргон или CO₂+аргон.

• "MIG NO-GAS": проволока содержит флюс внутри

Для сварочных аппаратов с возможностью установки полярности выхода подключите «CP_EURO» и «PM» в:

- "PI", при сварке в «МИГ ГАЗ»;
- "PD", при сварке в режиме «MIG NO-GAS».

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Любой ремонт должен выполняться только в наших авторизованных центрах или непосредственно производителем.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Генераторы могут генерировать электромагнитные помехи, т.е. помехи в телекоммуникационных системах (телефон, радио, телевидение и т.д.) или в системах управления и безопасности. Внимательно прочитайте следующие инструкции, чтобы устранить или свести к минимуму помехи. Чтобы соответствовать требованиям стандарта IEC 61000-3-11 (мерцание), мы рекомендуем подключать сварочный аппарат к точкам сопряжения сети электропитания с сопротивлением ниже $Z_{max}=0,24$ Ом. Оператор обязан установить и использовать оборудование в соответствии с инструкциями производителя. При обнаружении электромагнитных помех оператор должен принять контрмеры для устранения проблемы, при необходимости воспользовавшись технической помощью производителя. Мониторинг рабочей зоны для предотвращения возникновения электромагнитных помех-

Перед установкой устройства оператор должен проверить рабочую зону на наличие служб, которые могут работать неправильно в случае электромагнитных помех. Вот список услуг, на которые стоит обратить внимание:

- 1) Силовые кабели, кабели управления, кабели системы передачи и телефонные кабели, проходящие вблизи генератора;
- 2) радио- или телевизионные передатчики и приемники;
- 3) Компьютер или устройства управления;
- 4) Оборудование для обеспечения безопасности и управления производственными процессами;
- 5) индивидуальное медицинское оборудование работающих поблизости людей (например, кардиостимуляторы или слуховые аппараты);
- 6) Калибровочное и измерительное оборудование. Проверить уровень электромагнитной

защищенности рабочего оборудования, работающего в зоне. Оператор должен убедиться, что другие устройства электромагнитно совместимы. Эта операция может потребовать введения дополнительных мер защиты. Некоторые проблемы можно решить, выполняя операции сварки и резки в то время, когда другое оборудование не работает. Размер рассматриваемой площади зависит от конструкции здания и выполняемых работ.

ДИЕТА

Сварочное или режущее оборудование должно быть подключено к сети в соответствии с рекомендациями производителя. При возникновении помех может потребоваться принять корректирующие меры, например, добавить фильтры в блок питания. В случае стационарной установки оборудования может быть рассмотрено металлическое экранирование силовых кабелей. Экран должен быть присоединен к генератору так, чтобы между ним и корпусом самого генератора был хороший электрический контакт.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Оборудование необходимо периодически подвергать техническому обслуживанию в соответствии с инструкциями производителя. Оболочка и все возможные доступы внутрь нее должны быть надлежащим образом закрыты при сварке и резке. Генератор нельзя модифицировать ни в одной из его частей, за исключением модификаций, предусмотренных и разрешенных изготовителем и выполненных лицами, уполномоченными самим изготовителем.

ЗАЖИМ ДЕРЖАТЕЛЯ ЭЛЕКТРОДА И КАБЕЛИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

Кабели зажима держателя электрода и масса Кабели должны быть как можно короче, они должны быть расположены близко друг к другу и проходить по полу или как можно ниже.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Заземление заготовки может в некоторых случаях уменьшить электромагнитное излучение. Оператор должен обратить внимание на то, чтобы заземление изделия не создавало опасности для людей и повреждения оборудования. При необходимости заземление должно быть выполнено с прямым соединением между элементом и землей, а в странах, где это не разрешено, соединение должно быть выполнено с использованием конденсатора в соответствии с законодательством страны.

ЩИТ

Экранирование кабелей и оборудования в рабочей зоне может уменьшить помехи. Для особых применений может быть рассмотрено экранирование всей установки для сварки или резки. Сварочный аппарат относится к классу А и в первую очередь предназначен для промышленного использования. Использование в других средах может вызвать помехи, влияющие на электромагнитную совместимость. Ответственность за правильное использование сварочного аппарата лежит на пользователе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Данные, относящиеся к мощности сварочного аппарата, указаны на паспортной табличке, их значение следующее (рис. 6 ABC):

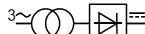
- 1) Строитель
- 2) Модель
- 3) Серийный номер для идентификации сварочного аппарата
- 4) Обозначение типа источника тока для сварки, например:



Однофазный трансформатор



Трансформатор - трехфазный выпрямитель



Инверторный источник тока с выходом переменного и постоянного тока

- 5) Европейский эталонный стандарт безопасности и конструкции машин.

- 6) Символ требуемого процесса сварки, например:



Ручная дуговая сварка покрытыми электродами



Сварка в инертной среде вольфрамовыми электродами



Сварка в среде инертного/активного газа сплошной или порошковой проволокой



Дуговая сварка самозащитной порошковой проволокой

- 7) Символ : указывает на то, что сварочные работы могут выполняться в среде с повышенным риском поражения электрическим током.

- 8) Символ сварочного тока, например:



Постоянный ток



Переменный ток, за которым следует частота, выраженная в герцах



Постоянный или переменный ток на одном выходе и номинальная частота, выраженная в герцах

- 9) Производительность сварочной цепи:

- U0: номинальное напряжение холостого хода
- I2/U2: соответствующие нормированные ток и напряжение, которые могут быть поданы сварочным аппаратом во время сварки.

- I2min/ I2max: минимальный/максимальный номинальный сварочный ток

- U2min/ U2max: условное минимальное/максимальное напряжение под нагрузкой

- X: прерывистый цикл

- MIN A/V – MAX A/V: указывает диапазон регулировки сварочного тока при соответствующем напряжении дуги.

- 10) Характеристические данные линии электропередач:

- U1: переменное напряжение и частота питания сварочного аппарата.

- I1/MAX: максимальный номинальный ток источника питания

- I1/EFF: фактический ток источника питания

- 11) Символ линии электропередач возможные значения:

1 ~ Однофазное переменное напряжение,

3 ~ Трехфазное напряжение переменного тока

- 12) Степень защиты

- 13) Символ оборудования класса защиты II

- 14) Символы, относящиеся к имеющимся у вас стандартам безопасности, можно найти непосредственно на табличке с серийным номером изделия.

ПРИМЕЧАНИЕ: на показанных примерах табличек подчеркнута значение символов и цифр; точные значения технических данных сварочного аппарата, которым вы владеете, должны быть указаны непосредственно на табличке с техническими данными, прикрепленной к аппарату.



Показанные символы используются в руководстве для привлечения внимания и обозначения возможных опасностей для оператора. Когда вы столкнетесь с символом, показанным слева, обратите внимание и всегда следуйте инструкциям, чтобы избежать указанной опасности. Предупреждение: данное руководство является неотъемлемой частью изделия и должно храниться до его уничтожения. Во время работы не допускайте никого, особенно детей. Защитите себя и других.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ СМЕРТЬ
Прикосновение к токоведущим частям может привести к смертельному исходу или сильным ожогам. Сварочный электрод или проволока, а также посадочное место направляющего ролика для проволоки и все металлические детали, соприкасающиеся со сварочной проволокой, находятся под напряжением, когда устройство включено. Одна неправильная установка или заземление машины представляет собой риск. Электромонтаж должен выполняться в соответствии с предусмотренными нормами и законами по предотвращению несчастных случаев.



Не используйте прибор в условиях повышенной влажности. Если это невозможно, проверьте работоспособность выключателя спасательной линии.



В случае дождя отключите прибор от электросети.



Носите защитную одежду, такую как плотная рубашка, брики без манжет, высокие туфли и головной убор. Избегайте одежды из синтетического материала.



Надевайте сухие непроколотые изолирующие кожаные перчатки.



Установите прибор устойчиво на рабочей поверхности с максимальным уклоном 15 % по отношению к земле. Изолируйте себя от столешницы и пола, используя изолирующие коврики, сухие поверхности или покрытия, достаточно большие, чтобы избежать любого физического контакта со столешницей или полом.



Убедитесь, что на рабочем месте имеется хорошая система заземления. В любом случае перед использованием прибора убедитесь, что электрическая система соответствует параметрам **МОЩНОСТЬ, НАПРЯЖЕНИЕ И ЧАСТОТА**, указанным на табличке прибора.



Подсоединение сварочных кабелей, проверки и ремонтные работы должны производиться при выключенном аппарате и отсоединенном от сети. Перед заменой изношенных частей горелки выключите прибор и отсоедините его от сети.



Сетевая вилка должна входить в розетку. Категорически запрещается вносить какие-либо изменения в вилку. Не используйте оголенные, поврежденные, слишком маленького размера или непригодные к использованию кабели, правильно сращенные. Держите кабели сухими, без пятен или отложений масла или смазки, а также оберегайте их от искр и горячего металла. Не используйте шнур питания не по назначению и, в частности, не используйте его для переноски или подвешивания прибора. Держите этот кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев. Часто проверяйте этот шнур на наличие повреждений или оголенных проводов — немедленно замените любой поврежденный шнур — оголенные провода могут убить. Не вставляйте металлические провода в вентиляционные отверстия. Не прикасайтесь к электроду, если вы соприкасаетесь с заготовкой. Не прикасайтесь к электроду используемого вами сварочного аппарата и к электроду другого сварочного аппарата, который также работает одновременно. Предотвратите одновременную

работу нескольких человек на одном компьютере. Отключайте шнур питания, когда сварочный аппарат не используется. Если вы работаете с несколькими сварщиками на одной детали или на нескольких электрически соединенных друг с другом деталях, это может привести к возникновению суммы напряжений холостого хода между двумя разными электрододержателями или горелками, что может быть опасным, поскольку достигнутое значение может быть удвоено. Максимально допустимый лимит.



отключения.



ДЫМЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ В процессе сварки выделяются вредные пары и газы, которые при вдыхании могут причинить вред здоровью. Для сдерживания образования дыма перед работой с прибором очистите свариваемые детали от следов ржавчины, жира, масел и красок.



Держите голову подальше от паров.



Избегайте использования прибора в помещениях без вентиляции.



Для удаления дымов и газов, образующихся при сварке при работе в закрытом помещении, хорошо проветривайте помещение, используйте стационарные или переносные

аспираторы с фильтрами и/или открытые окна и двери. Не сваривайте и не режьте вблизи операций по зачистке, очистке или распылению. Тепло и лучи, производимые дугой, могут реагировать с парами и образовывать высокотоксичные и раздражающие газы.



Не сваривайте и не режьте металл с покрытием, такой как оцинкованное, освинцованное или кадмированное железо, за исключением случаев, когда покрытие предварительно удалено с места сварки, плохо проветривается и, при необходимости, вы не носите респиратор с подачей воздуха. Покрытия и любой металл, содержащий эти элементы, при сварке могут выделять токсичные пары. Необходим системный подход для оценки пределов воздействия сварочного дыма в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.



НАКОПЛЕНИЕ ГАЗОВ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ ИЛИ СМЕРТИ Всегда закрывайте вентиль баллона, когда он не используется.



ГОРЯЧИЕ ДЕТАЛИ МОГУТ ПРИЧИНИТЬ СЕРЬЕЗНЫЕ ОЖОГИ Не прикасайтесь к горячим частям. Подождите, пока резак остынет, прежде чем прикасаться к нему или выполнять с ним какие-либо действия.



Защитите себя и других от искр и горячего металла.



ЧРЕЗМЕРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРИБОРА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЕГО ПЕРЕГРЕВУ Дайте прибору остыть. Перед повторным началом сварки уменьшите ток или рабочий цикл. Для правильной работы необходимы вентиляционные отверстия. Не закрывайте эти вентиляционные отверстия. Не загромождайте воздух, проходящий через прибор, фильтрами или другими предметами.



ШУМ МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ СЛУХ Издаваемый шум зависит от условий рабочей среды и любых сделанных регулировок. Пользователь должен проверить, является ли уровень индивидуального ежедневного воздействия «L_{EP,d}» чрезмерным или больше или равным 80 дБ (A). В этом случае обязательно использование соответствующих средств индивидуальной защиты: используйте соответствующие затычки или наушники подходящей одобренной модели.



Не оборачивайте кабель заземления, кабель горелки и кабель питания вокруг тела.



МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ МОГУТ ВОЗДЕЙСТВОВАТЬ НА МЕДИЦИНСКИЕ ИЗДЕЛИЯ, ИМПЛАНТИРУЕМЫЕ В ТЕЛО ЧЕЛОВЕКА



Люди с кардиостимуляторами и другими имплантированными медицинскими устройствами должны держаться на расстоянии. Владельцам жизненно важных медицинских устройств следует проконсультироваться со своим врачом, прежде чем остановиться вблизи мест, где предполагается использовать это устройство.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДУГИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ОЖОГАМ ГЛАЗ И КОЖИ

Сварочная электрическая дуга очень вредна из-за развития интенсивности инфракрасного и ультрафиолетового излучения. Оператор должен быть надлежащим образом обучен безопасному использованию сварочного аппарата, разрядке конденсаторов, процесса сварки и информированы о рисках, связанных с процедурами дуговой сварки, соответствующих защитных мерах и действиях в чрезвычайных ситуациях. (См. также «ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЕС или CLC/TS 62081»: УСТАНОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ).



Не смотрите на свет сварочной дуги глазами, не защищенными подходящим экраном.



Носите защитную маску для лица, оснащенную стандартным смотровым стеклом DIN с подходящей фильтрующей способностью против лучей UVA и UVB.



Под маской наденьте утвержденные защитные очки с боковыми щитками. Используйте защитные экраны или барьеры для защиты третьих лиц от вспышек и искр; следите за тем, чтобы другие люди не смотрели на лук.



Не сваривайте в контактных линзах.



ЛЕТАЮЩИЙ МЕТАЛЛ ИЛИ ГРЯЗЬ МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ ГЛАЗА

Сварка, резка, зачистка щеткой, удаление заусенцев и шлифовка могут привести к возникновению искр и металлических выступов. Когда зона сварки остывает, может выделяться шлак.



СВАРКА И РЕЗКА МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОЖАРУ ИЛИ ВЗРЫВУ

Не сваривайте и не режьте контейнеры или контейнеры, которые содержат или содержали легковоспламеняющиеся и/или токсичные газы или вещества; убедитесь, что вы правильно восстановили участок, который нужно сварить. Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.



Не выполняйте сварку или резку закрытых емкостей, таких как баки, бочки или трубы, если они не подготовлены должным образом. в соответствии с нормами безопасности. Не выполняйте сварку там, где атмосфера может содержать горючую пыль, газ или пары (например, пары бензина).



Не проводите сварку рядом с легковоспламеняющимися материалами; прежде чем приступить к началу сварочных работ, проверьте возможное наличие очагов опасного возгорания в окружающей среде.



Остерегайтесь возможных пожаров; всегда держите рядом огнетушитель. Перед началом любой работы снимите с себя зажимы или спички.

сварочное действие.



После завершения работы осмотрите участок на наличие искр, тлеющих углей и пламени.



ЗАКРЫТЫЕ КОНТЕЙНЕРЫ, ТАКИЕ КАК БАЛЛОНЫ, БАНКИ И Т.Д.... МОГУТ ВЗОРВАТЬСЯ ПРИ СВАРКЕ



Защищайте баллоны со сжатым инертным газом от чрезмерного нагрева (включая солнечный свет), ударов, повреждений, шлака, открытого огня, искр и электрических дуг. Не используйте баллон с инертным газом, расположенный на опорной поверхности в горизонтальном положении. Установите эти баллоны в вертикальном положении, закрепив их на неподвижной опоре или на соответствующих контейнерах, чтобы предотвратить их опрокидывание или падение. Держите эти баллоны вдали от сварочных работ или других электрических цепей. Никогда не наматывайте сварочную горелку на газовый баллон. Никогда не позволяйте электроду касаться цилиндра.



Используйте только правильные баллоны с инертным газом, регуляторы, шланги и аксессуары, подходящие для конкретного применения; содержать все в хорошем состоянии. Держите лицо подальше от выпускного патрубка при открытии клапана таких баллонов. Держите защитный колпачок на клапане, кроме тех случаев, когда такие баллоны используются. Используйте соответствующее оборудование, правильные процедуры и достаточное количество людей для подъема или перемещения таких баллонов. Прочтите и следуйте инструкциям, касающимся баллонов со сжатым инертным газом и сопутствующих принадлежностей.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ

Держитесь подальше от движущихся частей. Держитесь подальше от потенциально опасных частей, таких как ролики. Держите все двери, панели, кожу и ограждения закрытыми и на своих местах.

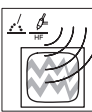


СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ТРАВМУ

Не нажимайте кнопку резака до тех пор, пока вы не будете к этому готовы или пока не получите соответствующие инструкции. Не направляйте горелку на себя или на третьих лиц во время подачи сварочной проволоки.



Не отвлекайтесь во время сварки или резки. Обратите особое внимание. Избегайте и/или удаляйте людей или оборудование, которые могут отвлекать внимание.



ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОМЕХИ.

Электromагнитные волны могут вызывать помехи в работе чувствительных электронных устройств, таких как телевизоры, мобильные телефоны, магнитные карты, инструменты, сети передачи данных, телефонные сети, пульты дистанционного управления, кардиостимуляторы, компьютеры и машины с компьютерным управлением, такие как роботы. Не носите часы, которые могут быть повреждены высокой частотой.



Использование оборудования в жилом районе может вызвать радиочастотные помехи, и в этом случае от пользователя может потребоваться принять корректирующие меры.



Возможные решения здесь не могут быть предложены, так как ситуации, которые могут возникнуть, имеют разное и непредсказуемое происхождение. Будет уместно в вышеупомянутых случаях провести тщательный анализ рисков, связанных с окружающей средой, в которой работает сварочный аппарат, и иметь в наличии дополнительные экраны или фильтры, которые можно время от времени оценивать. Изготовитель снимает с себя всю ответственность за ущерб, причиненный

использованием сварочного аппарата в указанных выше средах и условиях, а также любым другим неправильным использованием.



СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ ЧАСТИ ИЛИ КОМПОНЕНТЫ ЭЛЕКТРОННЫХ ЦЕПЕЙ. Используйте антистатические пакеты или коробки для хранения, перемещения или транспортировки электронных плат.



Используйте прибор при температуре окружающей среды от +5°C до +40°C. Не подключайте устройство к общедоступной сети.

Операции по ремонту и/или техническому обслуживанию устройства предназначены исключительно для квалифицированного персонала. Обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированным персоналом и только с использованием оригинальных запасных частей и расходных материалов. Таким образом, безопасность прибора может быть обеспечена. Несанкционированный ремонт данного прибора, выполненный неуполномоченным персоналом или с использованием неоригинальных запасных частей и расходных материалов, может представлять опасность для техника и оператора и аннулирует гарантию производителя. В целях собственной безопасности соблюдайте все указания по технике безопасности и меры предосторожности, подробно описанные в данном руководстве. Производитель снимает с себя всякую ответственность за несчастные случаи с людьми или вещами, вызванные несоблюдением правил техники безопасности, неправильным или абсурдным использованием прибора, отсутствием или недостаточным обслуживанием. Пользователь должен быть обучен правильному использованию, техническому обслуживанию и стандартам безопасности и предотвращения несчастных случаев, не только рассматриваемого продукта, но и оборудования, которое используется с ним одновременно. Использование запрещено и запрещено всем посторонним, которые не участвуют в работе или не проинструктированы должным образом о выполняемых операциях.

ПРАВИЛЬНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ ПРОДУКТА



Товарный знак, указанный на продукте и в документации, указывает на то, что продукт нельзя утилизировать вместе с другими бытовыми отходами в конце его жизненного цикла, так как это может нанести ущерб окружающей среде или здоровью.

Поэтому пользователю предлагается правильно утилизировать, отличая этот продукт от других видов отходов и ответственно перерабатывая его, чтобы способствовать возможному повторному использованию компонентов. Поэтому пользователю предлагается связаться со своим поставщиком или местным офисом для получения всей информации, касающейся раздельного сбора и переработки этого типа продукта.



Раздельный сбор использованных продуктов и упаковки позволяет перерабатывать материалы и продолжать их использование. Повторное использование переработанных материалов способствует защите окружающей среды, предотвращая загрязнение окружающей среды и снижая потребность в сырье.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ И ПРОБЛЕМЫ, СВЯЗАННЫЕ С НИМ

Сварочный аппарат прошел испытание на электромагнитную совместимость, однако существует вероятность того, что во время сварки могут возникнуть помехи в системах и/или оборудовании, работающих поблизости. Электрическая дуга, возникающая при нормальной работе, является источником излучения электромагнитного поля, которое в целом влияет на функционирующие системы и установки. Оператору рекомендуется принять это во внимание, чтобы принять любые меры предосторожности и принять меры, если он работает в установках или средах, где электромагнитные помехи наносят ущерб людям и имуществу (больницы, лаборатории, люди, которым помогает электромагнитное.



Przed użyciem urządzenia przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje obsługi

ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z PROCESEM SPAWANIA I CIĘCIA



WPROWADZENIE I CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Najpopularniejsze procesy spawania łukowego to:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Spawarki są typu transformatorowego lub inwertorowego (z polaryzacją wyjściową lub bez). Pierwszy ma ograniczone funkcje regulacyjne, drugi umożliwia obszerne regulacje.

AKCESORIA

W zależności od modelu urządzenie może być wyposażone w:

- "PM" – przewód z zaciskiem uziemiającym;
- "PPE" – kabel z uchwytem na elektrodę;
- "CP_EURO" – przewód polaryzacji palnika z drutem ciągłym;
- "T_EURO" – palnik do spawania drutem ciągłym;
- "T_TIG" – palnik spawalniczy "TIG";
- maska lub hełm,
- rura gazowa,
- miernik,
- zestawy kół,
- czekan ze szczotką.

Jeśli dostępne, „PPE” lub „CP_EURO” lub „T_TIG” i „PM” można połączyć w:

- "PD" - polaryzacja bezpośrednia, tj. „PPE” lub „CP_EURO” lub „T_TIG” do bieguna ujemnego (-) i „PM” do bieguna dodatniego (+);
- "PI" – odwrotna polaryzacja, tzn. „PPE” lub „CP_EURO” lub „T_TIG” do bieguna dodatniego (+) i „PM” do bieguna ujemnego (-).

PROCES "MMA"

Dwa metale są łączone spoiwem, a stapianie odbywa się za pomocą łuku elektrycznego. Materiałami wypełniającymi są „elektrody” lub metalowe pręty pokryte materiałem odtleniającym.

Opis funkcji, jeśli przewidziano:

„HOT START” podczas zajarzenia dostarczany jest wyższy prąd, aby ułatwić zajarzenie łuku;
„ARC FORCE” dostarczany jest prąd wyższy niż ustawiony, aby zapobiec przywieraniu elektrody, gdy zbyt szybko zbliża się ona do obszaru topnienia;
„ANTI STICK” prąd spawania jest redukowany, jeśli powstaje trwałe zwarcie, aby umożliwić usunięcie elektrody i przywrócenie normalnych warunków pracy.

Czynności instalacyjne i podłączenia elektryczne należy wykonywać przy wyłączonej spawarce i odłączeniu od zasilania. Połączenia muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel.

MONTAŻ MASKI OCHRONNEJ (fig 1)

MONTAŻ KABLOWY – "PPE" (fig 2)

MONTAŻ KABLOWY – "PM" (fig 3)

PROCES "TIG"

Podczas spawania "TIG" ciepło potrzebne do spawania jest dostarczane przez łuk elektryczny między topliwą elektrodą a przedmiotem spawanym, pod osłoną

gazu obojętnego (zwykle argon: Ar 99,5). Spawanie można wykonać z materiałem dodatkowym lub bez.

PROCES "MIG"

Spawanie "MIG" wyróżnia:

- "MIG GAS": używanym materiałem jest metal w postaci drutu, a topnikiem jest gaz, zwykle CO₂ lub argon lub CO₂+argon.
- "MIG NO-GAS": drut zawiera topnik wewnątrz.

W przypadku spawarek z możliwością ustawienia polaryzacji wyjściowej należy połączyć „CP_EURO” i „PM” w:

- "PI", podczas spawania w "MIG GAS";
- "PD", podczas spawania w trybie "MIG NO-GAS".

KONSERWACJA

Wszelkie naprawy muszą być wykonywane wyłącznie przez nasze autoryzowane centra lub bezpośrednio u producenta.

ZGODNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA

Generatory mogą generować zakłócenia elektromagnetyczne, tj. zakłócenia systemów telekomunikacyjnych (telefonicznych, radiowych, telewizyjnych itp.) lub systemów sterowania i bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie poniższe instrukcje, aby wyeliminować lub zminimalizować zakłócenia. W celu spełnienia wymagań normy IEC 61000-3-11(migotanie) zaleca się podłączenie spawarki do punktów styku sieci zasilającej o impedancji mniejszej niż Z_{max}=0,24 Ohm. Operator jest zobowiązany do zainstalowania i użytkowania sprzętu zgodnie z instrukcjami producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych operator musi zastosować środki zaradcze w celu wyeliminowania problemu, korzystając w razie potrzeby z pomocy technicznej producenta. Monitorowanie obszaru pracy w celu zapobiegania występowaniu zakłóceń elektromagnetycznych-Przed zainstalowaniem urządzenia operator musi sprawdzić miejsce pracy, aby wykryć obecność instalacji, które mogłyby działać nieprawidłowo w przypadku zakłóceń elektromagnetycznych. Oto lista usług, które należy wziąć pod uwagę:

- 1) Przewody zasilające, sterownicze, sieciowe i telefoniczne przebiegające w pobliżu generatora;
- 2) nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne;
- 3) Komputery lub urządzenia kontrolne;
- 4) Sprzęt bezpieczeństwa i kontrola procesów przemysłowych;
- 5) Indywidualne wyposażenie medyczne osób operujących w pobliżu (np. rozruszniki serca lub aparaty słuchowe);
- 6) Sprzęt do kalibracji i pomiarów.

Sprawdź poziom odporności elektromagnetycznej sprzętu roboczego pracującego w terenie. Operator musi upewnić się, że inne urządzenia są kompatybilne elektromagnetycznie. Czynność ta może wymagać wprowadzenia dodatkowych środków ochronnych. Niektóre problemy można rozwiązać, przeprowadzając operacje spawania i cięcia w czasie, gdy inne urządzenia nie działają. Wielkość obszaru, który należy wziąć pod uwagę, zależy od struktury budynku i wykonywanych czynności.

DIETA

Sprzęt spawalniczy lub tnący musi być podłączony do sieci zgodnie z zaleceniami producenta. Gdy pojawią się problemy z zakłóceniami, może być konieczne po-

djęcie działań naprawczych, takich jak dodanie filtrów do zasilacza. W przypadku instalacji urządzeń na stałe można rozważyć metalowe ekranowanie przewodów zasilających. Ekran musi być podłączony do generatora tak, aby był dobry styk elektryczny między nim a obudową samego generatora.

KONSERWACJA

Sprzęt należy okresowo poddawać konserwacji, zgodnie z zaleceniami producenta. Powłoka i wszelkie możliwe dojścia do jej wnętrza muszą być odpowiednio zamknięte podczas prac spawalniczych i cięć. Generatora nie wolno modyfikować w żadnej jego części, z wyjątkiem modyfikacji przewidzianych i autoryzowanych przez producenta oraz przeprowadzanych przez osoby upoważnione przez samego producenta.

ZACISK UCHWYTU ELEKTRODY I PRZEWODY UZIEMIAJĄCE

Kable i masa zacisku uchwytu elektrody Kable muszą być jak najkrótsze, muszą być ułożone blisko siebie i poprowadzone po podłodze lub jak najniżej.

UZIEMIENIE PRZEDMIOTU

Uziemienie przedmiotu obrabianego może w niektórych przypadkach zmniejszyć emisje elektromagnetyczne. Operator musi zwrócić uwagę, aby uziemienie elementu nie spowodowało zagrożenia dla ludzi i uszkodzenia sprzętu. Tam, gdzie to konieczne, uziemienie musi być wykonane z bezpośrednim połączeniem między elementem a ziemią, podczas gdy w krajach, w których jest to niedozwolone, połączenie musi być wykonane za pomocą kondensatora zgodnie z ustawodawstwem danego kraju.

SHIEL

Ekranowanie kabli i sprzętu w obszarze roboczym może złagodzić zakłócenia. W przypadku zastosowań specjalnych można rozważyć ekranowanie całej instalacji spawalniczej lub tnącej. Spawarka należy do klasy A i jest przeznaczona przede wszystkim do użytku przemysłowego. Używanie w innych środowiskach może powodować zakłócenia wpływające na kompatybilność elektromagnetyczną. Odpowiedzialność za prawidłowe użytkowanie spawarki spoczywa na użytkowniku.

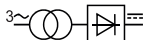
DANE TECHNICZNE

Dane dotyczące wydajności spawarki podane są na tabliczce znamionowej, ich znaczenie jest następujące (rys. 6 ABC):

- 1) Konstruktor
- 2) Wzór
- 3) Numer seryjny do identyfikacji spawarki
- 4) Oznaczenie typu źródła prądu do spawania, np.:



Transformator jednofazowy



Transformator - prostownik trójfazowy



Źródło prądu falownika z wyjściem AC i DC

- 5) Europejska norma odniesienia dotycząca bezpieczeństwa maszyn i konstrukcji
- 6) Symbol wymaganego procesu spawania, np.:



Ręczne spawanie łukowe elektrodami otulonymi




Spawanie w atmosferze obojętnej elektrodami wolframowymi



Spawanie w atmosferze gazu obojętnej/aktywnego drutem litym lub proskowym



Spawanie łukowe drutem proskowym samoosłonowym

- 7) Symbol : oznacza, że prace spawalnicze mogą być wykonywane w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym

- 8) Symbol prądu spawania, np.:



Prąd stały



Prąd przemienny, a następnie częstotliwość wyrażona w hercach




Prąd stały lub przemienny na tym samym wyjściu i częstotliwość nominalna wyrażona w hercach

- 9) Wydajność obwodu spawalniczego:

- U0: znamionowe napięcie jałowe
- I2/U2: odpowiedni znormalizowany prąd i napięcie, które mogą być dostarczane przez spawarkę podczas spawania
- I2min/ I2max: minimalny/maksymalny znamionowy prąd spawania
- U2min/ U2max: konwencjonalne minimalne/maksymalne napięcie pod obciążeniem
- X: cykl przerywany
- MIN A/V – MAX A/V: wskazuje zakres regulacji prądu spawania przy odpowiednim napięciu łuku

- 10) Dane charakterystyczne linii elektroenergetycznej:

- U1: napięcie przemienne i częstotliwość zasilania spawarki
- I1/MAX: maksymalny znamionowy prąd zasilania
- I1/EFF: aktualny prąd zasilania

- 11) Symbol linii energetycznej , możliwe wartości to:

- 1 ~ Jednofazowe napięcie przemienne,
- 3 ~ Trójfazowe napięcie prądu zmiennego

- 12) Stopień ochrony

- 13) Oznaczenie wyposażenia II klasy ochronności

- 14) Symbole odnoszące się do posiadanych norm bezpieczeństwa znajdują się bezpośrednio na tabliczce znamionowej produktu.

UWAGA: pokazane przykłady płyt podkreślają znaczenie symboli i liczb; dokładne wartości danych technicznych posiadanej spawarki znajdują się bezpośrednio na tabliczce znamionowej umieszczonej na urządzeniu.



Przedstawione symbole są używane w instrukcji, aby zwrócić uwagę i zidentyfikować możliwe zagrożenia dla operatora. Kiedy napotkasz symbol pokazany po lewej stronie, zwróć uwagę i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby uniknąć wskazanego niebezpieczeństwa. Ostrzeżenie, niniejsza instrukcja jest integralną częścią produktu i należy ją zachować do momentu zniszczenia. Podczas pracy nie zbliżaj nikogo, zwłaszcza dzieci. Chroń siebie i innych.



PORAŻENIE PRĄDEM MOŻE ZABIĆ. Dotykanie części pod napięciem może spowodować śmiertelne porażenie prądem lub poważne oparzenia. Elektroda spawalnicza lub drut spawalniczy oraz gniazdo rolki prowadzącej drut i wszystkie metalowe części mające kontakt z drutem spawalniczym znajdują się pod napięciem zawsze, gdy urządzenie jest włączone. Jedną nieprawidłową instalacją lub uziemieniem maszyny stanowi ryzyko. Instalację elektryczną należy wykonać zgodnie z przewidzianymi normami i przepisami dotyczącymi zapobiegania wypadkom.



Nie używaj urządzenia w szczególnie wilgotnym otoczeniu. Jeśli nie jest to możliwe, sprawdź skuteczność wyłącznika linii ratunkowej.



W przypadku deszczu odłącz urządzenie od zasilania sieciowego.



Noś odzież ochronną, taką jak gruba koszula, spodnie bez mankietów, wysokie buty i kapelusz. Unikaj ubrań wykonanych z materiałów syntetycznych.



Nosić suche, odporne na przebicia skórzane rękawice izolacyjne.



Ustaw urządzenie stabilnie na powierzchni roboczej o maksymalnym nachyleniu 15% w stosunku do podłoża. Odizoluj się od blatu i podłogi za pomocą mat izolujących, suchych powierzchni lub osłon wystarczająco dużych, aby uniknąć fizycznego kontaktu z blatem lub podłogą.



Upewnij się, że miejsce pracy ma dobry system uziemienia. W każdym przypadku przed użyciem urządzenia należy upewnić się, że instalacja elektryczna jest zgodna z MOCA, NAPIĘCIEM i CZĘSTOTLIWOŚCIĄ, z danymi na tabliczce znamionowej urządzenia.



Podłączenie przewodów spawalniczych, czynności sprawdzające i naprawcze należy przeprowadzać przy wyłączonym urządzeniu i odłączonym od zasilania. Wyłącz urządzenie i odłącz je od źródła zasilania przed wymianą zużytych części palnika.



Wtyczka sieciowa musi pasować do gniazdka. Absolutnie unikaj jakichkolwiek zmian w wtyczce. Nie używaj gołych, uszkodzonych, niewymiarowych lub nie nadających się do użytku kabli prawidłowo połączonych. Przewody należy utrzymywać w stanie suchym, wolnym od plam lub osadów oleju lub smaru oraz chronić je przed iskrami i gorącym metalem. Nie używaj przewodu zasilającego do celów innych niż przewidziane, a w szczególności nie używaj go do przenoszenia lub wieszania urządzenia. Kabel należy trzymać z dala od źródła ciepła, oleju i ostrych krawędzi. Często sprawdzaj ten przewód pod kątem uszkodzeń lub odsłoniętych przewodów — natychmiast wymień uszkodzony przewód — odsłonięte przewody mogą zabić. Nie wprowadzaj metalowych drutów do otworów wentylacyjnych. Nie dotykaj elektrody, jeśli stykasz się z przedmiotem obrabianym. Nie dotykaj elektrody używanej spawarki i elektrody innej spawarki, która również pracuje w tym samym czasie. Zapobiegaj jednoczesnej pracy wielu osób na tej samej maszynie. Odłącz przewód zasilający, gdy spawarka nie jest używana. Jeśli pracujesz z kilkoma spawaczami na jednym elemencie lub na kilku elementach połączonych ze sobą elektrycznie, może to generować sumę napięć jałowych między dwoma różnymi uchwytami elektrod lub palnikami, co może być niebezpieczne, ponieważ osiągnięta wartość może być dwukrotnie maksymalny dozwolony limit.



Wewnętrzne elementy spawarki mogą znajdować się pod niebezpiecznym napięciem, powstającym podczas pracy, nawet po jej wyłączeniu.



DYMY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE. Podczas spawania wytwarzane są szkodliwe opary i gazy, które w przypadku wdychania mogą spowodować uszkodzenia w zdrowiu.

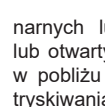
Aby zapobiec powstawaniu oparów, przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem oczyść części przeznaczone do spawania, aby usunąć ślady rdzy, smaru, olejów i farb.



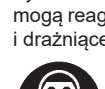
Trzymaj głowę z dala od oparów.



Unikaj używania urządzenia w miejscach bez wentylacji.



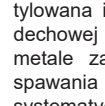
Aby usunąć opary i gazy wytwarzane podczas spawania podczas pracy w zamkniętym środowisku, dobrze przewietrzaj otoczenie, używaj stacjonarnych lub przenośnych odkurzaczy z filtrami i/lub otwartych okien i drzwi. Nie spawaj ani nie ciąż w pobliżu operacji szorowania, czyszczenia lub natryskiwania. Ciepło i promienie wytwarzane przez łuk mogą reagować z oparami i tworzyć wysoce toksyczne i drażniące gazy.



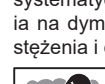
Nie spawaj ani nie ciąż powlekanego metalu, takiego jak żelazo ocynkowane, ołowiane lub kadmowane, chyba że powłoka zostanie najpierw usunięta z obszaru spawania, nie jest dobrze wentylowana i, jeśli to konieczne, nie nosisz maski oddechowej z dopływem powietrza. Powłoki i wszelkie metale zawierające te pierwiastki mogą podczas spawania wydzielać toksyczne opary. Potrzebne jest systematyczne podejście do oceny limitów narażenia na dymy spawalnicze w zależności od ich składu, stężenia i czasu trwania narażenia.



NAGROMADZENIE GAZU MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA LUB ŚMIERĆ. Zawsze zamykaj zawór butli, gdy nie jest używany.



GORĄCE CZĘŚCI MOGĄ SPOWODOWAĆ Poważne POPARZENIA. Nie dotykaj gorących części. Poczekaj, aż latarka ostygnie, zanim ją dotkniesz lub wykonasz na niej jakąkolwiek operację.



Chroń siebie i innych przed iskrami i gorącym metalem.



NADMIERNE UŻYWANIE URZĄDZENIA MOŻE SPOWODOWAĆ JEGO PRZEGRZANIE. Pozwól urządzeniu ostygnąć. Zmniejsz prąd lub cykl roboczy przed rozpoczęciem spawania, ale ponownie.



Do prawidłowego działania wymagane są otwory wentylacyjne. Nie zakrywaj tych otworów wentylacyjnych. Nie blokować przepływu powietrza przez urządzenie filtrami lub innymi elementami.



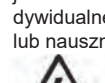
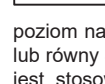
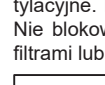
HAŁAS MOŻE USZKODZIĆ SŁUCH. Emisja hałasu zależy od warunków środowiska pracy i ewentualnych regulacji. Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia, czy indywidualny dzienny poziom narażenia „LEP,„ jest nadmierny lub większy lub równy 80dB (A). W takim przypadku obowiązkowo jest stosowanie odpowiednich środków ochrony indywidualnej; należy stosować odpowiednie zatyczki lub nauszniki odpowiedniego zatwierzonego modelu.



Nie owijaj kabla uziemiającego, kabla palnika ani kabla zasilającego wokół ciała.



POLA MAGNETYCZNE MOGĄ WPŁYWAĆ NA URZĄDZENIA MEDYCZNE IMPLANTOWANE W CIAŁO LUDZKIE. Osoby z rozrusznikami serca i innymi wszczepionymi urządzeniami medycznymi powinny zachować bezpieczną odległość. Osoby noszące niezbędne urządzenia medyczne powinny skonsultować się z lekarzem przed zatrzymaniem się w pobliżu obszarów, w których urządzenie ma być używane.





PROMIENIE ŁUKU ELEKTRYCZNEGO MOGĄ SPOWODOWAĆ POPARZENIA OCZU I SKÓRY Spawalniczy łuk elektryczny jest wysoce szkodliwy ze względu na intensywność rozwoju promieniowania podczerwonego i ultrafioletowego. Operator musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego użytkowania spawarki, rozładowywania kondensatorów procesu spawania oraz poinformowany o zagrożeniach związanych z procedurami spawania łukowego, wględnych środkach ochronnych środków i procedur awaryjnych. (Patrz także „SPECYFIKACJA TECHNICZNA IEC lub CLC/TS 62081”: INSTALACJA I UŻYTKOWANIE SPRZĘTU DO SPAWANIA ŁUKOWEGO).



Nie wpatrywać się w światło łuku spawalniczego oczami, które nie są chronione przez odpowiednią osłonę.



Nosić maskę ochronną na twarz, wyposażoną w szkło wzernikowe zgodne ze standardem DIN o odpowiedniej sile filtrowania promieni UVA i UVB.



Pod maską nosić atestowane okulary ochronne z osłonami bocznymi. Używać ekranów ochronnych lub barier, aby chronić osoby trzecie przed błyskami i iskrami; upewnij się, że inne osoby nie gapią się na dziób.



Nie spawać podczas noszenia soczewek kontaktowych.



LATAJĄCY METAL LUB ZANIECZYSZCZENIA MOGĄ USZKODZIĆ WZROK Operacje spawania, cięcia, szcztokowania, usuwania zadziórów i szlifowania mogą generować iskry i metaliczne odpryski. Gdy strefa spawania ostygnie, może pojawić się żużel.



CZYNNOŚCI SPAWANIA I CIĘCIA MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH



Nie spawać ani nie ciąć pojemników lub pojemników, które zawierają lub zawierały łatwopalne i/lub toksyczne gazy lub substancje; upewnij się, że odpowiednio zrehabilitowałeś obszar do spawania. Nie używać spawarki do rozmrażania rur.



Nie należy wykonywać operacji spawania lub cięcia na zamkniętych pojemnikach, takich jak zbiorniki, beczki lub rury, chyba że są one odpowiednio przygotowane. zgodnie z normami bezpieczeństwa. Nie spawać w miejscach, w których atmosfera może zawierać łatwopalny pył, gaz lub opary (np. opary benzyny).



Nie spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych; przed przystąpieniem do rozpoczęcia prac spawalniczych należy sprawdzić, czy w otaczającym środowisku nie występują ogniska zagrożenia pożarowego.



Uważaj na możliwe pożary; zawsze trzymaj w pobliżu gaśnicę. Zdejmij z siebie zapalniczki lub zapalki przed przystąpieniem do jakiegokolwiek pracy. akcja spawalnicza.



Po zakończeniu pracy sprawdź obszar pod kątem isker, płonącego żaru i płomieni.



ZAMKNIĘTE POJEMNIKI, TAKIE JAK CYLINDRY, PUSZKI ITP. MOGĄ WYBUCHNĄĆ, JEŚLI ZOSTANĄ PODLEGANE SPAWANIU



Butle ze sprężonym gazem obojętnym należy chronić przed nadmiernym ciepłem (w tym światłem słonecznym), wstrząsami, uszkodzeniami, żużlem, otwartym ogniem, iskrami i łukami elektrycznymi. Nie używać butli z gazem obojętnym umieszczonej na powierzchni nośnej w pozycji poziomej. Zainstalować te butle w pozycji pionowej, mocując je do stałego wspornika lub do odpowiednich pojemników, aby zapobiec ich przewróceniu się lub upadkowi. Trzymaj te butle z dala od prac spawalniczych lub innych obwodów elektrycznych. Nigdy nie owijaj palnika spawalniczego wokół butli z gazem. Nigdy nie dopuszczaj do kontaktu elektrody z cylindrem.



Używaj wyłącznie właściwych butli z gazem obojętnym, regulatorów, węży i akcesoriów odpowiednich do określonego zastosowania; utrzymuj wszystko w dobrym stanie. Podczas otwierania zaworu takich butli należy trzymać twarz z dala od dyszy wylotowej. Zachowaj nasadkę ochronną na zaworze, z wyjątkiem sytuacji, gdy takie butle są w użyciu. Użyj odpowiedniego sprzętu, właściwych procedur i wystarczającej liczby osób do podnoszenia lub przenoszenia takich butli. Przeczytaj i postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi butli ze sprężonym gazem obojętnym i powiązanych akcesoriów.



RUCHOME CZĘŚCI MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE

Trzymaj się z dala od ruchomych części. Trzymaj się z dala od potencjalnie niebezpiecznych części, takich jak rolki.

Wszystkie drzwi, panele, pokrywy i osłony powinny być zamknięte i na swoim miejscu.



DRUT SPAWALNICZY MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA

Nie naciskaj spustu palnika, dopóki nie będziesz do tego dobrze przygotowany lub nie otrzymasz instrukcji, aby to zrobić. Podczas podawania drutu spawalniczego nie kieruj palnika w stronę swojego ciała ani osób trzecich.



Nie rozpraszaj uwagi podczas spawania lub cięcia. Zwrócić szczególną uwagę. Unikaj i/lub usuwaj ludzi lub sprzęt, który może rozpraszać uwagę.



PROMIENIOWANIE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI MOŻE POWODOWAĆ ZAKŁÓCENIA.

Fale elektromagnetyczne mogą powodować zakłócenia w działaniu wrażliwych urządzeń elektronicznych, takich jak telewizory, telefony komórkowe, karty magnetyczne, instrumenty, sieci transmisji danych, sieci telefoniczne, piloty, rozruszniki serca, komputery i maszyny sterowane komputerowo, takie jak roboty. Nie noś zegarków, które mogą zostać uszkodzone przez wysoką częstotliwość.



Używanie sprzętu w obszarze mieszkalnym może powodować zakłócenia częstotliwości radiowych, w takim przypadku użytkownik może być zobowiązany do podjęcia działań naprawczych.



Nie można tutaj zaproponować możliwych rozwiązań, ponieważ sytuacje, które mogą się pojawić, mają różne i nieprzewidywalne pochodzenie.

W wyżej wymienionych przypadkach właściwe będzie przeprowadzenie starannej analizy zagrożeń stwarzanych przez środowisko, w którym pracuje spawarka, oraz zapewnienie dodatkowych ekranów lub filtrów, które można od czasu do czasu oceniać. Producent zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane użytkowaniem spawarki w środowiskach i warunkach określonych powyżej oraz wszelkimi innymi niewłaściwymi zastosowaniami.



ELEKTRYCZNOŚĆ STATYCZNA MOŻE USZKODZIĆ CZĘŚCI LUB PODZESPOŁY OBWODÓW ELEKTRONICZNYCH

Używaj antystatycznych toreb lub pudełek do przechowywania, przenoszenia lub transportu płytek elektronicznych.



Używaj urządzenia w otoczeniu o temperaturze od +5°C do +40°C.

Nie podłączaj urządzenia do sieci publicznej.

Czynności naprawcze i/lub konserwacyjne urządzenia są zastrzeżone wyłącznie dla wykwalifikowanych osób personel. Serwis i naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wyspecjalizowany personel i wyłącznie przy użyciu oryginalnych części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych. W ten sposób można zapewnić bezpieczeństwo urządzenia. Nieautoryzowane naprawy tego urządzenia przez nieupoważniony personel lub przy użyciu nieoryginalnych części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych mogą spowodować zagrożenie dla technika i operatora oraz unieważnić gwarancję producenta. Dla własnego bezpieczeństwa należy przestrzegać wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i środków ostrożności wyszczególnionych w niniejszej instrukcji. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności

za wypadki na ludziach lub rzeczach spowodowane nieprzebraniem przepisów bezpieczeństwa, niewłaściwym lub absurdalnym użytkowaniem urządzenia lub brakiem lub niewystarczającą konserwacją. Użytkownik musi zostać przeszkolony w zakresie prawidłowego użytkowania, konserwacji oraz standardów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom, nie tylko danego produktu, ale również sprzętu, który jest z nim jednocześnie używany. Używanie jest zabronione i zabronione dla wszystkich osób z zewnątrz, które nie są zaangażowane w pracę lub które nie zostały odpowiednio poinstruowane o operacjach, które mają być wykonane.

PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA PRODUKTU



Znak towarowy umieszczony na produkcie oraz w dokumentacji oznacza, że po zakończeniu cyklu życia produktu nie należy wyrzucać razem z innymi odpadami komunalnymi, ponieważ może to spowodować szkody dla środowiska lub zdrowia. Dlatego zachęca

się użytkownika do prawidłowej utylizacji, odróżniania tego produktu od innych rodzajów odpadów i odpowiedzialnego recyklingu, aby zachęcić do ewentualnego ponownego wykorzystania komponentów. Użytkownik jest zatem proszony o skontaktowanie się ze swoim dostawcą lub lokalnym biurom odpowiedzialnym za wszelkie informacje dotyczące selektywnej zbiórki i recyklingu tego typu produktów.



Selektywna zbiórka zużytych produktów i opakowań pozwala na recykling materiałów i ich dalsze wykorzystanie. Ponowne wykorzystanie materiałów pochodzących z recyklingu sprzyja ochronie środowiska poprzez zapobieganie powstawaniu zanieczyszczeń i zmniejsza zapotrzebowanie na surowce.

KOMPATYBILNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA I PROBLEMY Z NIEJ WYNIKAJĄCE

Spawarka jest zgodna z testem kompatybilności elektromagnetycznej, jednak istnieje możliwość, że podczas operacji spawania mogą powstawać zakłócenia w systemach i/lub urządzeniach pracujących w pobliżu. Łuk elektryczny powstający podczas normalnej pracy jest źródłem emisji pól elektromagnetycznych, które generalnie wpływają na funkcjonujące systemy i instalacje. Dobrą praktyką jest, aby operator wziął to pod uwagę, aby podjąć wszelkie środki ostrożności i środki ostrożności, gdy znajdzie się w instalacjach lub środowiskach, w których zakłócenia elektromagnetyczne powodują szkody dla ludzi i rzeczy (szpitale, laboratoria, osoby wspomagane przez sprzęt elektromedyczny; systemy zdalnej transmisji, centra przetwarzania danych, sprzęt i narzędzia wprowadzane bezpośrednio lub pośrednio w procesy przemysłowe itp.). Jeśli chodzi o przepisy i środki ostrożności, nie można tutaj zaproponować możliwych rozwiązań, ponieważ sytuacje, które mogą się pojawić, mają różne i nieprzewidywalne pochodzenie. W wyżej wymienionych przypadkach właściwe będzie przeprowadzenie starannej analizy zagrożeń stwarzanych przez środowisko, w którym pracuje spawarka i posiadanie dodatkowych ekranów lub filtrów, które należy od czasu do czasu oceniać. Producent zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane użytkowaniem spawarki w środowiskach i warunkach określonych powyżej oraz wszelkimi innymi niewłaściwymi zastosowaniami. możliwych rozwiązań, ponieważ sytuacje, które mogą się pojawić, mają różne i nieprzewidywalne pochodzenie.



Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες λειτουργίας πριν χρησιμοποιήσετε τη συσκευή
ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΣΧΕΤΙΚΟΙ ΜΕ ΤΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΕΩΣ ΚΑΙ ΚΟΠΗΣ



ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Οι πιο συνηθισμένες διαδικασίες συγκόλλησης με τόξο είναι:

1. “MMA”;
2. “TIG”;
3. “MIG”;

Οι συγκολλητές είναι τύπου μετασχηματιστή ή μετατροπέα (με ή χωρίς πολικότητα εξόδου). Το πρώτο έχει περιορισμένες λειτουργίες προσαρμογής, το δεύτερο επιτρέπει εκτεταμένες προσαρμογές.

ΑΞΕΣΟΥΡΑ

Ανάλογα με το μοντέλο, η συσκευή μπορεί να εξοπλιστεί με:

- “PM” – καλώδιο με σφιγκτήρα γείωσης.
- “PPE” – καλώδιο με θήκη ηλεκτροδίου.
- “CP_EURO” – καλώδιο πολικότητας πυρσού συνεχούς σύρματος.
- “T_EURO” – Φακός συγκόλλησης συνεχούς σύρματος.
- “T_TIG” – Φακός συγκόλλησης «TIG».
- μάσκα ή κράνος,
- σωλήνας αερίου,
- μετρητή,
- κιτ τροχών,
- τσεκούρι πάγου με βούρτσα.

Εάν παρέχεται, τα “PPE” ή “CP_EURO” ή “T_TIG” και “PM” μπορούν να συνδεθούν σε:

- “PD” – άμεση πολικότητα, δηλαδή «PPE» ή «CP_EURO» ή «T_TIG» στον αρνητικό πόλο (-) και «PM» στον θετικό πόλο (+).
- “PI” – αντίστροφη πολικότητα, δηλαδή «PPE» ή «CP_EURO» ή «T_TIG» στον θετικό πόλο (+) και «PM» στον αρνητικό πόλο (-).

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ “MMA”

Δύο μέταλλα ενώνονται με ένα μέταλλο πλήρωσης και η σύντηξη επιτυγχάνεται με ένα ηλεκτρικό τόξο. Τα υλικά πλήρωσης είναι «ηλεκτρόδια» ή μεταλλικές ράβδοι επικαλυμμένες με αποοξειδωτικό υλικό.

Περιγραφή λειτουργιών όπου παρέχονται:

- “HOT START” κατά το χτύπημα παρέχεται υψηλότερο ρεύμα για να διευκολύνεται το χτύπημα τόξου.
- “ARC FORCE” Παρέχεται υψηλότερο ρεύμα από το ένα σετ για να αποτραπεί η κόλληση του ηλεκτροδίου καθώς πλησιάζει πολύ γρήγορα την περιοχή τήξης.
- “ANTI STICK” το ρεύμα συγκόλλησης μειώνεται, εάν δημιουργηθεί μόνιμο βραχυκύκλωμα, για να επιτραπεί η αφαίρεση του ηλεκτροδίου και η επανέναρξη των κανονικών συνθηκών λειτουργίας.

Οι εργασίες εγκατάστασης και οι ηλεκτρικές συνδέσεις πρέπει να γίνονται με τη μηχανή συγκόλλησης απενεργοποιημένη και αποσυνδεδεμένη από την παροχή ρεύματος. Οι συνδέσεις πρέπει να γίνονται από εξειδικευμένο προσωπικό.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗΣ ΜΑΣΚΑ (fig 1)

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΛΩΔΙΟΥ – “PPE” (fig 2)

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΛΩΔΙΟΥ – “PM” (fig 3)

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ “TIG”

Στη συγκόλληση «TIG», η θερμότητα που απαιτείται για τη συγκόλληση παρέχεται από ένα ηλεκτρικό τόξο μεταξύ ενός εγχύσιμου ηλεκτροδίου και του τεμαχίου εργασίας, υπό την προστασία ενός αδρανούς αερίου (συνήθως Argon: Ar 99,5). Η συγκόλληση μπορεί να γίνει με ή χωρίς υλικό πλήρωσης.

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ “MIG”

Η συγκόλληση «MIG» διακρίνεται σε:

- “MIG GAS”: το υλικό που χρησιμοποιείται είναι ένα μέταλλο σε μορφή σύρματος και η ροή είναι ένα αέριο, συνήθως CO₂ ή Argon ή CO₂+Argon.
- “MIG NO-GAS”: το σύρμα περιέχει τη ροή μέσα.

Για μηχανές συγκόλλησης με δυνατότητα ρύθμισης της πολικότητας εξόδου, συνδέστε τα “CP_EURO” και “PM” σε:

- “PI”, κατά τη συγκόλληση σε “MIG GAS”;
- “PD”, κατά τη συγκόλληση σε “MIG NO-GAS”.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Οποιοσδήποτε επισκευές πρέπει να εκτελούνται μόνο από τα εξουσιοδοτημένα μας κέντρα ή απευθείας από τον κατασκευαστή.

ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ

Οι γεννήτριες μπορούν να δημιουργήσουν ηλεκτρομαγνητικές διαταραχές, δηλαδή διαταραχές σε συστήματα τηλεπικοινωνιών (τηλέφωνο, ραδιόφωνο, τηλεόραση κ.λπ.) ή σε συστήματα ελέγχου και ασφάλειας. Διαβάστε προσεκτικά τις παρακάτω οδηγίες για να εξαλείψετε ή να ελαχιστοποιήσετε τις παρεμβολές. Προκειμένου να ικανοποιηθούν οι απαιτήσεις του προτύπου IEC 61000-3-11 (τρεμοπαίζει), συνιστούμε τη σύνδεση της μηχανής συγκόλλησης στα σημεία διασύνδεσης του δικτύου τροφοδοσίας που έχουν σύνθετη αντίσταση μικρότερη από Z_{max}=0,24 Ohm. Ο χειριστής υποχρεούται να εγκαταστήσει και να χρησιμοποιήσει τον εξοπλισμό σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Εάν εντοπιστούν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, ο χειριστής πρέπει να εφαρμόσει αντίμετρα για την εξάλειψη του προβλήματος, χρησιμοποιώντας την τεχνική βοήθεια του κατασκευαστή εάν είναι απαραίτητο. Παρακολούθηση του χώρου εργασίας για την πρόληψη της εμφάνισης ηλεκτρομαγνητικών παρεμβολών-

Πριν εγκαταστήσετε τη συσκευή, ο χειριστής πρέπει να ελέγξει την περιοχή εργασίας για να εντοπίσει την ύπαρξη υπηρεσιών που θα μπορούσαν να δυσλειτουργήσουν σε περίπτωση ηλεκτρομαγνητικών διαταραχών. Ακολουθεί μια λίστα υπηρεσιών που πρέπει να λάβετε υπόψη:

- 1) Καλώδια τροφοδοσίας, καλώδια ελέγχου, καλώδια συστήματος μεταφοράς και καλώδια τηλεφώνου που περνούν κοντά στη γεννήτρια.
- 2) Πομπό και δέκτες ραδιοφώνου ή τηλεόρασης.
- 3) Υπολογιστές ή συσκευές ελέγχου.
- 4) Εξοπλισμός ασφαλείας και έλεγχος βιομηχανικής διαδικασίας.
- 5) Ατομικός ιατρικός εξοπλισμός ατόμων που λειτουργούν κοντά (π.χ. βηματοδότες ή ενισχυτές ακοής).
- 6) Εξοπλισμός βαθμονόμησης και μέτρησης.

Ελέγξτε το επίπεδο ηλεκτρομαγνητικής ατρωσίας του εξοπλισμού εργασίας που λειτουργεί στην περιοχή. Ο χειριστής πρέπει να διασφαλίσει ότι άλλες συσκευές είναι ηλεκτρομαγνητικά συμβατές. Αυτή η λειτουργία

ενδέχεται να απαιτεί την εισαγωγή πρόσθετων προστατευτικών μέτρων. Μερικά προβλήματα μπορούν να λυθούν εκτελώντας τις εργασίες συγκόλλησης και κοπής σε στιγμές που ο άλλος εξοπλισμός δεν είναι σε λειτουργία. Το μέγεθος της περιοχής που πρέπει να εξεταστεί εξαρτάται από τη δομή του κτιρίου και τις δραστηριότητες που λαμβάνουν χώρα.

ΔΙΑΤΡΟΦΗ

Ο εξοπλισμός συγκόλλησης ή κοπής πρέπει να συνδεθεί στο ηλεκτρικό δίκτυο σύμφωνα με τις συστάσεις του κατασκευαστή. Όταν προκύπτουν προβλήματα παρεμβολών, μπορεί να χρειαστεί να ληφθούν διορθωτικά μέτρα, όπως η προσθήκη φίλτρων στο τροφοδοτικό. Σε περίπτωση μόνιμης εγκατάστασης του εξοπλισμού, μπορεί να εξεταστεί η μεταλλική θωράκιση των καλωδίων τροφοδοσίας. Η θωράκιση πρέπει να συνδέεται με τη γεννήτρια έτσι ώστε να υπάρχει καλή ηλεκτρική επαφή μεταξύ αυτής και του περιβλήματος της ίδιας της γεννήτριας.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Ο εξοπλισμός πρέπει να υποβάλλεται περιοδικά σε συντήρηση, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Το κέλυφος και όλες οι πιθανές προσβάσεις στο εσωτερικό του πρέπει να είναι σωστά κλειστά κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης και κοπής. Η γεννήτρια δεν πρέπει να τροποποιείται σε κανένα από τα μέρη της, με εξαίρεση τις τροποποιήσεις που προβλέπονται και εξουσιοδοτούνται από τον κατασκευαστή και πραγματοποιούνται από άτομα εξουσιοδοτημένα από τον ίδιο τον κατασκευαστή.

ΚΑΛΩΔΙΑ ΣΦΙΓΚΤΗΡΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ ΚΑΙ ΓΕΙΩΣΕΙΣ

Καλώδια σφιγκτήρα βάσης ηλεκτροδίων και μάζα Τα καλώδια πρέπει να διατηρούνται όσο το δυνατόν πιο κοντά, να τοποθετούνται κοντά και να περνούν στο πάτωμα ή όσο το δυνατόν πιο χαμηλά.

ΓΕΙΩΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΣΙΟΥ

Η γείωση του τεμαχίου μπορεί, σε ορισμένες περιπτώσεις, να μειώσει τις ηλεκτρομαγνητικές εκπομπές. Ο χειριστής πρέπει να προσέξει ώστε η γείωση του τεμαχίου να μην προκαλέσει κίνδυνο σε ανθρώπους και ζημιά στον εξοπλισμό. Όπου είναι απαραίτητο, η γείωση πρέπει να γίνεται με απευθείας σύνδεση του τεμαχίου με τη γείωση, ενώ σε χώρες όπου αυτό δεν επιτρέπεται, η σύνδεση πρέπει να γίνεται με πυκνωτή σύμφωνα με τη νομοθεσία της χώρας.

ΑΣΠΙΔΙ

Η θωράκιση των καλωδίων και του εξοπλισμού στην περιοχή εργασίας μπορεί να μειώσει τις παρεμβολές. Η θωράκιση ολόκληρης της εγκατάστασης συγκόλλησης ή κοπής μπορεί να εξεταστεί για ειδικές εφαρμογές. Η μηχανή συγκόλλησης είναι κατηγορίας A και προορίζεται κυρίως για βιομηχανική χρήση. Η χρήση σε άλλα περιβάλλοντα μπορεί να προκαλέσει διαταραχές που επηρεάζουν την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα. Η σωστή χρήση της μηχανής συγκόλλησης είναι ευθύνη του χρήστη.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Τα δεδομένα σχετικά με την απόδοση της μηχανής συγκόλλησης φαίνονται στην πινακίδα χαρακτηριστικών, η σημασία τους είναι η εξής (εικ. 6 ABC):

- 1) Οικοδόμος
- 2) Μοντέλο
- 3) Αύξων αριθμός για την αναγνώριση της μηχανής συγκόλλησης
- 4) Σύμβολο του τύπου της πηγής ρεύματος για συγκόλληση, για παράδειγμα:

Μονοφασικός μετασχηματιστής

Μετασχηματιστής - τριφασικός ανορθωτής

Πηγή ρεύματος μετατροπέα με έξοδο AC και DC

- 5) Ευρωπαϊκό πρότυπο αναφοράς για την ασφάλεια και την κατασκευή μηχανών
- 6) Σύμβολο της απαιτούμενης διαδικασίας συγκόλλησης, για παράδειγμα:

Χειροκίνητη συγκόλληση τόξου με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια

Συγκόλληση σε αδρανή ατμόσφαιρα με ηλεκτρόδια βολφραμίου

Συγκόλληση σε ατμόσφαιρα αδρανούς/ενεργού αερίου με σύρμα συμπαγούς ή πυρήνα

Συγκόλληση τόξου με αυτοθωρακισμένο σύρμα με πυρήνα ροής

- 7) Σύμβολο : υποδεικνύει ότι οι εργασίες συγκόλλησης μπορούν να εκτελεστούν σε περιβάλλον με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας

- 8) Σύμβολο ρεύματος συγκόλλησης, για παράδειγμα:

Συνεχές ρεύμα

Εναλλασσόμενο ρεύμα, ακολουθούμενο από τη συχνότητα που εκφράζεται σε hertz

Συνεχές ή εναλλασσόμενο ρεύμα στην ίδια έξοδο και η ονομαστική συχνότητα εκφρασμένη σε Hertz

- 9) Απόδοση κυκλώματος συγκόλλησης:

- U0: ονομαστική τάση χωρίς φορτίο
- I2/U2: αντίστοιχο κανονικοποιημένο ρεύμα και τάση που μπορεί να τροφοδοτηθεί από τη μηχανή συγκόλλησης κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης
- I2min/ I2max: ελάχιστο/μέγιστο ονομαστικό ρεύμα συγκόλλησης
- U2min/ U2max: συμβατική ελάχιστη/μέγιστη τάση υπό φορτίο
- X: κύκλος διαλείψεων
- MIN A/V – MAX A/V: υποδεικνύει το εύρος ρύθμισης του ρεύματος συγκόλλησης στην αντίστοιχη τάση τόξου

- 10) Χαρακτηριστικά στοιχεία της γραμμής ισχύος:
 - U1: εναλλασσόμενη τάση και συχνότητα τροφοδοσίας της μηχανής συγκόλλησης
 - I1/MAX: μέγιστο ονομαστικό ρεύμα τροφοδοσίας
 - I1/EFF: πραγματικό ρεύμα τροφοδοσίας

- 11) Σύμβολο γραμμής ισχύος , οι πιθανές τιμές είναι:

- 1 ~ Μονοφασική τάση AC,
- 3 ~ Τριφασική τάση AC

- 12) Βαθμός προστασίας

- 13) Σύμβολο για εξοπλισμό κατηγορίας προστασίας II

- 14) Σύμβολα που αναφέρονται σε πρότυπα ασφαλείας που έχετε στην κατοχή σας βρίσκονται απευθείας στη σειριακή πινακίδα του προϊόντος.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: τα παραδείγματα πινακίδων που παρουσιάζονται τονίζουν τη σημασία των συμβόλων και των αριθμών. Οι ακριβείς τιμές των τεχνικών δεδομένων της μηχανής συγκόλλησης που έχετε στην κατοχή σας πρέπει να βρίσκονται απευθείας στην πινακίδα δεδομένων που είναι τοποθετημένη στη συσκευή.



Τα σύμβολα που εμφανίζονται χρησιμοποιούνται στο εγχειρίδιο για να τραβήξουν την προσοχή και να εντοπίσουν πιθανούς κινδύνους για τον χειριστή. Όταν συναντήσετε το σύμβολο που εμφανίζεται στα αριστερά, προσέξτε και ακολουθήστε να ακολουθείτε πάντα τις οδηγίες για να αποφύγετε τον υποδεικνυόμενο κίνδυνο. Προειδοποίηση, αυτό το εγχειρίδιο αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του προϊόντος και πρέπει να φυλάσσεται μέχρι να καταστραφεί. Κατά τη λειτουργία, κρατήστε μακριά οποιονδήποτε, ειδικά τα παιδιά. Προστατέψτε τον εαυτό σας και τους άλλους.

Η ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΣΚΟΤΩΣΕΙ

Η επαφή με ενεργά μέρη μπορεί να προκαλέσει θανατηφόρα χτυπήματα ή σοβαρά εγκαύματα. Το ηλεκτρόδιο ή το σύρμα συγκόλλησης καθώς και η έδρα του κυλίνδρου οδηγού σύρματος και όλα τα μεταλλικά μέρη που αγγίζουν το σύρμα συγκόλλησης είναι ενεργά κάθε φορά που η συσκευή είναι ενεργοποιημένη. Μία λανθασμένη εγκατάσταση ή γείωση του μηχανήματος αποτελεί κίνδυνο. Η ηλεκτρική εγκατάσταση πρέπει να εκτελείται σύμφωνα με τα προβλεπόμενα πρότυπα και τους νόμους πρόληψης ατυχημάτων.

Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε ιδιαίτερα υγρά περιβάλλοντα. Εάν αυτό δεν είναι δυνατό, ελέγξτε την αποτελεσματικότητα του σωζόμενου διακόπτη γραμμής.

Σε περίπτωση βροχής, αποσυνδέστε τη συσκευή από την παροχή ρεύματος.

Φοράτε προστατευτικά ρούχα όπως βαρύ ποκαμίσι, παντελόνι χωρίς μανσέτες, ψηλά παπούτσια και καπέλο. Αποφύγετε ρούχα από συνθετικό υλικό.

Φοράτε στεγνά, μονωτικά δερμάτινα γάντια χωρίς τρύπημα.

Τοποθετήστε τη συσκευή με σταθερό τρόπο σε μια επιφάνεια εργασίας με μέγιστη κλίση 15% σε σχέση με το έδαφος. Μονωθείτε από τον πάγκο και το δάπεδο χρησιμοποιώντας μονωτικά πατάκια στεγνής επιφάνειας ή καλύμματα αρκετά μεγάλα ώστε να αποφύγετε οποιαδήποτε φυσική επαφή με τον πάγκο ή το δάπεδο.

Βεβαιωθείτε ότι ο χώρος εργασίας έχει καλό σύστημα γείωσης. Σε κάθε περίπτωση, πριν χρησιμοποιήσετε τη συσκευή, βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρικό σύστημα είναι σύμφωνο με την ΞΧΥ, την ΤΑΣΗ και τη ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ, με τα στοιχεία της πινακίδας της συσκευής.

Η σύνδεση των καλωδίων συγκόλλησης, οι εργασίες επαλήθευσης και επισκευής πρέπει να πραγματοποιούνται με τη συσκευή απενεργοποιημένη και αποσυνδεδεμένη από την παροχή ρεύματος. Απενεργοποιήστε τη συσκευή και αποσυνδέστε την από την πρίζα πριν αντικαταστήσετε τα φθαρμένα μέρη του φακού.

Το φως πρέπει να ταιριάζει στην πρίζα. Αποφύγετε οπωσδήποτε αλλαγές στο βύσμα. Μη χρησιμοποιείτε γυμνά, κατεστραμμένα, μικρού μεγέθους ή μη χρησιμοποιήσιμα καλώδια σωστά συνδεδεμένα. Διατηρήστε τα καλώδια στεγνά, απαλλαγμένα από λεκέδες ή εναποθέσεις λαδιού ή γράσου και προστατευμένα από σπινθήρες και ζεστό μέταλλο. Μη χρησιμοποιείτε το καλώδιο τροφοδοσίας για σκοπούς άλλους από αυτούς που προορίζονται και, ειδικότερα, μην το χρησιμοποιείτε για να μεταφέρετε ή να κλείσετε τη συσκευή. Κρατήστε αυτό το καλώδιο μακριά από πηγές θερμότητας, λαδιού και αιχμηρές άκρες. Επιθεωρείτε συχνά αυτό το καλώδιο για ζημιά ή γυμνά καλώδια – αντικαταστήστε αμέσως οποιοδήποτε κατεστραμμένο καλώδιο – γυμνά καλώδια μπορεί να σκοτώσουν. Μην εισάγετε μεταλλικά καλώδια στις υποδοχές εξαερισμού. Μην αγγίζετε το ηλεκτρόδιο εάν είστε σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας. Μην αγγίζετε το ηλεκτρόδιο του συγκολλητή που χρησιμοποιείτε και το ηλεκτρόδιο άλλου συγκολλητή που επίσης βρίσκεται σε λειτουργία ταυτόχρονα. Αποτρέψτε την εργασία πολλών ατόμων στο ίδιο μηχάνημα ταυτόχρονα. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας όποτε η μηχανή

συγκόλλησης δεν χρησιμοποιείται. Εάν εργάζεστε με πολλούς συγκολλητές σε ένα μόνο τεμάχιο ή σε πολλά τεμάχια ηλεκτρικά συνδεδεμένα μεταξύ τους, θα μπορούσε να δημιουργηθεί ένα άθροισμα τάσεων χωρίς φορτίο μεταξύ δύο διαφορετικών υποδοχών ηλεκτροδίων ή πυρσών, ώστε να είναι επικίνδυνο, καθώς η τιμή του επιτυγχάνεται μπορεί να είναι διπλάσια το μέγιστο επιτρεπόμενο όριο.



Τα εσωτερικά εξαρτήματα του συγκολλητή ενδέχεται να περιέχουν επικίνδυνη τάση, που δημιουργείται κατά τη λειτουργία, ακόμη και μετά την απενεργοποίησή του. ΟΙ ΑΤΜΟΙ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ Η διαδικασία συγκόλλησης παράγει επιβλαβείς αναθυμιάσεις και αέρια τα οποία, εάν εισπνευστούν, μπορούν να προκαλέσουν βλάβη στην υγεία. Για να περιορίσετε την παραγωγή αναθυμιάσεων, πριν εργαστείτε με τη συσκευή, καθαρίστε τα προς συγκόλληση μέρη για να αφαιρέσετε ίχνη σκουριάς, γράσου, λαδιών και χρωμάτων.



Κρατήστε το κεφάλι σας μακριά από αναθυμιάσεις. Αποφύγετε τη χρήση της συσκευής σε περιβάλλοντα χωρίς αερισμό. Για να απορριψίσετε τους καπνούς και τα αέρια που παράγονται από τη συγκόλληση όταν εργάζεστε σε κλειστό περιβάλλον, αερίστε καλά το περιβάλλον, χρησιμοποιήστε σταθερούς ή φορητούς αναρροφητήρες με φίλτρα και/ή ανοιχτά παράθυρα και πόρτες. Μην συγκολλάτε ή κόβετε κοντά σε εργασίες καθαρισμού, καθαρισμού ή ψεκασμού. Η θερμότητα και οι ακτίνες που παράγονται από το τόξο μπορούν να αντιδράσουν με τους ατμούς και να σχηματίσουν εξαιρετικά τοξικά και ερεθιστικά αέρια.



Μην συγκολλάτε ή κόβετε επικαλυμμένο μέταλλο, όπως γαλβανισμένο, μολυβδόχο ή επικαλυμμένο με κάδμιο σίδηρο, εκτός εάν η επιστροφή αφαιρεθεί πρώτα από την περιοχή συγκόλλησης, δεν αερίζεται καλά και, εάν χρειάζεται, δεν φοράτε αναπνευστήρα που παρέχει με αέρα . Οι επικαλύψεις και οποιοδήποτε μέταλλο που περιέχει αυτά τα στοιχεία μπορεί να εκπέμπουν τοξικούς αναθυμιάσεις όταν συγκολλούνται. Απαιτείται μια συστηματική προσέγγιση για την αξιολόγηση των ορίων έκθεσης των αναθυμιάσεων συγκόλλησης ανάλογα με τη σύστασή τους, τη συγκέντρωση και τη διάρκεια της έκθεσής τους.



Η ΣΥΣΣΩΡΕΥΣΗ ΑΕΡΙΟΥ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΠΡΑΓΜΑΤΙΣΜΟ Ή ΘΑΝΑΤΟ Κλείνετε πάντα τη βαλβίδα του κυλίνδρου όταν δεν τη χρησιμοποιείτε. ΤΑ ΚΑΥΤΑ ΜΕΡΗ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΣΟΒΑΡΑ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ Μην αγγίζετε καυτά μέρη. Περιμένετε να κρυώσει ο φακός πριν τον αγγίξετε ή εκτελέστε οποιαδήποτε εργασία σε αυτόν. Προστατέψτε τον εαυτό σας και τους άλλους από σπινθήρες και ζεστό μέταλλο.



Η ΥΠΕΡΒΟΛΙΚΗ ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΤΗΝ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΤΗΝ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει. Μειώστε το ρεύμα ή τον κύκλο λειτουργίας πριν, αλλά για να ξεκινήσετε ξανά τη συγκόλληση. Απαιτούνται αεραγωγοί για τη σωστή λειτουργία. Μην καλύπτετε αυτούς τους αεραγωγούς. Μην επιδοξίζετε τη ροή του αέρα μέσα από τη συσκευή με φίλτρα ή άλλα.



Ο ΘΟΡΥΒΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΒΛΑΒΕΙ ΤΗΝ ΑΚΡΟΗ ΣΑΣ Ο θόρυβος που εκπέμπεται εξαρτάται από τις συνθήκες του περιβάλλοντος εργασίας και τις τυχόν προσαρμογές που γίνονται. Ο χρήστης πρέπει να επαληθεύσει εάν το επίπεδο προσωπικής ημερήσιας έκθεσης "LEP,d" είναι υπερβολικό ή μεγαλύτερο ή ίσο με 80dB (A). Σε αυτή την περίπτωση, η χρήση επαρκούς ατομικού προστατευτικού εξοπλισμού είναι υποχρεωτική: χρησιμοποιήστε τα κατάλληλα βύσματα ή ωτοασπίδες κατάλληλου εγκεκριμένου μοντέλου.



Μην τυλίγετε το καλώδιο γείωσης, το καλώδιο του φακού, το καλώδιο τροφοδοσίας γύρω από το σώμα σας.



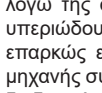
ΤΑ ΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΠΗΡΕΑΣΟΥΝ ΙΑΤΡΙΚΕΣ ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΕΜΦΥΤΕΥΜΕΝΕΣ ΣΤΟ ΑΝΘΡΩΠΙΝΟ ΣΩΜΑ



Τα άτομα με βηματοδότες και άλλες εμφυτευμένες ιατρικές συσκευές θα πρέπει να κρατούν αποστάσεις. Οι χρήστες ζωτικών ιατρικών συσκευών θα πρέπει να συμβουλευούνται το γιατρό τους πριν σταματήσουν κοντά στις περιοχές στις οποίες πρόκειται να χρησιμοποιηθεί αυτή η συσκευή.



ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΤΟΞΟ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΕΓΚΛΗΜΑΤΑ ΜΑΤΙΩΝ ΚΑΙ ΔΕΡΜΑΤΟΣ Το ηλεκτρικό τόξο συγκόλλησης είναι πολύ επιβλαβές λόγω της αναπτυσσικής του έντασης υπέρυθρης και υπεριώδους ακτινοβολίας. Ο χειριστής πρέπει να είναι επαρκώς εκπαιδευμένος για την ασφαλή χρήση της μηχανής συγκόλλησης, για την εκκένωση του πυκνωτή διαδικασία συγκόλλησης και ενημερωθεί για τους κινδύνους που σχετίζονται με τις διαδικασίες συγκόλλησης τόξου, το σχετικό προστατευτικό μέτρα και διαδικασίες έκτακτης ανάγκης. (Ανατρέξτε επίσης στις «ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ IEC ή CLC/TS 62081»: ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΤΟΞΟΥ).



Μην κοιτάτε το φως του τόξου συγκόλλησης με μάτια που δεν προστατεύονται από κατάλληλη ασπίδα. Φοράτε μάσκα ασπίδας προσωπού, εξοπλισμένη με γυαλί προβολής πρότυπο DIN με κατάλληλη ισχύ φιλτραρίσματος έναντι των ακτίνων UVA και UVB.



Κάτω από τη μάσκα φοράτε εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας με πλευρικές ασπίδες. Χρησιμοποιήστε προστατευτικές οθόνες ή φράγματα για την προστασία τρίτων από αναλαμπές και σπινθήρες. βεβαιωθείτε ότι οι άλλοι άνθρωποι δεν κοιτούν επίμονα την πλώρη.



Μην συγκολλάτε ενώ φοράτε φακούς επαφής.



ΤΟ ΙΠΤΑΜΕΝΟ ΜΕΤΑΛΛΟ Η ΒΡΩΜΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΒΛΑΨΕΙ ΤΑ ΜΑΤΙΑ ΣΑΣ



Οι εργασίες συγκόλλησης, κοπής, βουρτσίσματος, αφαίρεσης γρεζιών και λείανσης μπορούν να δημιουργήσουν σπινθήρες και μεταλλικές προεξοχές. Όταν η ζώνη συγκόλλησης κρυώσει, μπορεί να προβληθεί σκωρία.



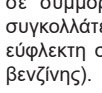
ΟΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΚΑΙ ΚΟΠΗΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Η ΕΚΡΗΞΗ



Μην συγκολλάτε ή κόβετε σε δοχεία ή δοχεία που περιέχουν ή περιέχουν εύφλεκτα και/ή τοξικά αέρια ή ουσίες. βεβαιωθείτε ότι έχετε ανακτήσει σωστά την περιοχή που πρόκειται να συγκολληθεί. Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης για να ξεπαγωώσετε τους σωλήνες.



Μην εκτελείτε εργασίες συγκόλλησης ή κοπής σε κλειστά δοχεία, όπως δεξαμενές, τύμπανα ή σωλήνες, εκτός εάν έχουν προετοιμαστεί κατάλληλα.



σε συμμόρφωση με τα Πρότυπα Ασφαλείας. Μην συγκολλάτε όπου η ατμόσφαιρα μπορεί να περιέχει εύφλεκτη σκόνη, αέριο ή ατμούς (παράδειγμα: ατμοί βενζίνης).



Μην συγκολλάτε κοντά σε εύφλεκτα υλικά. Πριν προχωρήσετε στην έναρξη των εργασιών συγκόλλησης, ελέγξτε για πιθανή παρουσία εστιών κινδύνου πυρκαγιών στο περιβάλλον περιβάλλον.



Προσοχή σε πιθανές πυρκαγιές. να έχετε πάντα κοντά σας έναν πυροσβεστήρα. Αφαιρέστε αναπτήρες ή σπύρτα από τον εαυτό σας πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε εργασία. δράση συγκόλλησης.



Μόλις ολοκληρωθεί η εργασία, επιθεωρήστε την περιοχή για σπινθήρες, αναμμένα καύσιμα και φλόγες.



ΚΛΕΙΣΤΑ ΔΟΧΕΙΑ ΟΠΩΣ ΚΥΛΙΝΔΡΟΙ, ΚΟΝΤΕΣ, ΚΛΠ... ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΚΡΗΞΟΥΝ ΕΑΝ ΥΠΟΚΕΙΤΑΙ ΣΕ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ



Προστατέψτε τις φιάλες συμπιεσμένου αδρανούς αερίου από υπερβολική θερμότητα (συμπεριλαμβανομένου του ηλιακού φωτός), κραδασμούς, ζημιές, σκωρίες, ανοιχτή φλόγα, σπινθήρες και ηλεκτρικά τόξα. Μην χρησιμοποιείτε τον κύλινδρο αδρανούς αερίου που είναι τοποθετημένος στην επιφάνεια στήριξης σε οριζόντια θέση. Τοποθετήστε αυτούς τους κύλινδρους σε κατακόρυφη θέση στερεώνοντάς τους σε ένα σταθερό στήριγμα ή στα κατάλληλα δοχεία για να αποτρέψετε την ανατροπή ή πτώση τους. Κρατήστε αυτούς τους κύλινδρους μακριά από εργασίες συγκόλλησης ή άλλα ηλεκτρικά κυκλώματα. Ποτέ μην τυλίγετε ένα φακό συγκόλλησης γύρω από έναν κύλινδρο αερίου. Μην αφήνετε ποτέ το ηλεκτρόδιο να αγγίξει έναν κύλινδρο.



Χρησιμοποιείτε μόνο τις σωστές φιάλες αδρανούς αερίου, ρυθμιστές, εύκαμπτους σωλήνες και εξαρτήματα κατάλληλα για τη συγκεκριμένη εφαρμογή. κρατήστε τα πάντα σε καλή κατάσταση. Κρατήστε το πρόσωπο μακριά από το ακροφύσιο εξόδου όταν ανοίγετε τη βαλβίδα-τάξιων κυλίνδρων. Κρατήστε το προστατευτικό κάπνισμα στη βαλβίδα, εκτός εάν χρησιμοποιούνται τέτοιοι κύλινδροι. Χρησιμοποιήστε τον κατάλληλο εξοπλισμό, τις σωστές διαδικασίες και επαρκή αριθμό ατόμων για να σηκώσετε ή να μετακινήσετε τέτοιους κύλινδρους. Διαβάστε και ακολουθήστε τις οδηγίες σχετικά με τις φιάλες συμπιεσμένου αδρανούς αερίου και τα σχετικά εξαρτήματα.



ΤΑ ΚΙΝΗΤΑ ΜΕΡΗ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ

Κρατήστε το μακριά από κινούμενα μέρη. Κρατήστε το μακριά από δυνητικά επικίνδυνα μέρη, όπως κυλίνδρους. Κρατήστε όλες τις πόρτες, τα πάνελ, τα καλύμματα και τα προστατευτικά κλειστά και στη θέση τους.



ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ

Μην πιέζετε τη σκανδάλη του φακού μέχρι να είστε καλά προετοιμασμένοι να το κάνετε ή να λάβετε οδηγίες να το κάνετε. Μην στρέψετε το φακό προς το σώμα σας ή προς τρίτους ενώ τροφοδοτείτε το σύμμα συγκόλλησης.



Μην αποσπάτε την προσοχή κατά τη διάρκεια εργασιών συγκόλλησης ή κοπής. Δώστε μεγάλη προσοχή. Αποφύγετε και/ή αφαιρέστε άτομα ή εξοπλισμό που θα μπορούσαν να προκαλέσουν απόσπαση της προσοχής.



Η ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ΥΨΗΛΗΣ ΣΥΧΝΟΤΗΤΑΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΙ ΠΑΡΕΜΒΟΛΕΣ. Τα ηλεκτρομαγνητικά κύματα μπορεί να προκαλέσουν παρεμβολές σε ευαίσθητες στη

λειτουργία ηλεκτρονικές συσκευές, όπως τηλεοράσεις, κινητά τηλέφωνα, μαγνητικές κάρτες, όργανα, δίκτυα μετάδοσης δεδομένων, τηλεφωνικά δίκτυα, τηλεχειριστήρια, βηματοδότες, υπολογιστές και μηχανήματα ελεγχόμενα από υπολογιστή, όπως ρομπότ. Μην φοράτε ρολόγια που μπορεί να καταστραφούν από υψηλή συχνότητα.



Η χρήση του εξοπλισμού σε κατοικημένη περιοχή είναι πιθανό να προκαλέσει παρεμβολές ραδιοσυχνότητας, οπότε ο χρήστης μπορεί να χρειαστεί να λάβει διορθωτικά μέτρα.



Πιθανές λύσεις δεν μπορούν να προταθούν εδώ, καθώς οι καταστάσεις που μπορεί να προκύψουν είναι διαφορετικής και απρόβλεπτης προέλευσης. Θα είναι σκόπιμο στις προαναφερθείσες περιπτώσεις να διενεργείται προσεκτική ανάλυση των κινδύνων που παρουσιάζει το περιβάλλον στο οποίο λειτουργεί η μηχανή συγκόλλησης και να υπάρχουν διαθέσιμα συμπληρωματικά πλέγματα ή φίλτρα που θα αξιολογούνται από καιρό σε καιρό. Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη για ζημιές που προκαλούνται από τη χρήση της μηχανής συγκόλλησης στα περιβάλλοντα και τις συνθήκες που καθορίζονται παραπάνω και από οποιαδήποτε άλλη ακατάλληλη χρήση.



Ο ΣΤΑΤΙΚΟΣ ΗΛΕΚΤΡΙΣΜΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΒΛΑΒΕΙ ΜΕΡΗ Ή ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΩΝ ΚΥΚΛΩΜΑΤΩΝ

Χρησιμοποιήστε αντιστατικές σακούλες ή κουτιά για να αποθηκεύσετε, να μετακινήσετε ή να μεταφέρετε ηλεκτρονικές πλακέτες.

Χρησιμοποιήστε τη συσκευή σε περιβάλλοντα με θερμοκρασίες μεταξύ +5°C και +40°C.



Μην συνδέετε τη συσκευή στο δημόσιο δίκτυο.

Οι εργασίες επισκευής ή/και συντήρησης στη συσκευή προορίζονται αποκλειστικά για ειδικούς προσωπικό. Το σέρβις και οι επισκευές πρέπει να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό και μόνο με χρήση γνήσιων ανταλλακτικών και αναλώσιμων. Με αυτόν τον τρόπο, μπορεί να διασφαλιστεί η ασφάλεια της συσκευής. Οι μη εξουσιοδοτημένες επισκευές που πραγματοποιούνται σε αυτή τη συσκευή από μη εξουσιοδοτημένο προσωπικό ή με τη χρήση μη γνήσιων ανταλλακτικών και αναλώσιμων μπορεί να προκαλέσουν κίνδυνο για τον τεχνικό και τον χειριστή και θα ακυρώσουν την εγγύηση του κατασκευαστή. Για τη δική σας ασφάλεια, τηρήστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις προφυλάξεις που περιγράφονται σε αυτό το εγχειρίδιο. Ο κατασκευαστής αποποιείται κάθε ευθύνη για ατυχήματα σε άτομα ή πράγματα που προκαλούνται από μη συμμόρφωση με τους κανονισμούς ασφαλείας, από ακατάλληλη ή παράλογη χρήση της συσκευής ή από έλλειψη ή ανεπαρκή συντήρηση. Ο χρήστης πρέπει να είναι εκπαιδευμένος στη σωστή χρήση, συντήρηση και πρότυπα ασφαλείας και πρόληψης ατυχημάτων, όχι μόνο του εν λόγω προϊόντος, αλλά και του εξοπλισμού που χρησιμοποιείται ταυτόχρονα με αυτό. Η χρήση απαγορεύεται και απαγορεύεται σε όλους τους εξωτερικούς που δεν εμπλέκονται στην εργασία ή που δεν έχουν τις κατάλληλες οδηγίες για τις εργασίες που πρέπει να εκτελεστούν.

ΣΩΣΤΗ ΑΠΟΡΡΙΨΗ ΤΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ



Το εμπορικό σήμα που εμφανίζεται στο προϊόν και στην τεκμηρίωση υποδεικνύει ότι το προϊόν δεν πρέπει να απορρίπτεται μαζί με άλλα αστικά απόβλητα στο τέλος του κύκλου ζωής του, καθώς μπορεί να προκαλέσει βλάβη στο περιβάλλον ή στην υγεία. Ως εκ τούτου, ο χρήστης καλείται να απορρίψει σωστά, διαφοροποιώντας αυτό το προϊόν από άλλους τύπους απορριμμάτων και ανακυκλώνοντάς το με υπευθυνότητα, προκειμένου να ενθαρρύνει την ενδεχόμενη επαναχρησιμοποίηση των εξαρτημάτων. Ως εκ τούτου, ο χρήστης καλείται να επικοινωνήσει με τον προμηθευτή του ή με το αρμόδιο τοπικό γραφείο για όλες τις πληροφορίες που σχετίζονται με τη χωριστή συλλογή και ανακύκλωση αυτού του τύπου προϊόντος.



Η χωριστή συλλογή των προϊόντων και των συσκευασιών που χρησιμοποιούνται επιτρέπει την ανακύκλωση των υλικών και τη συνεχή χρήση τους. Η επαναχρησιμοποίηση των ανακυκλωμένων υλικών ευνοεί την προστασία του περιβάλλοντος αποτρέποντας την παραγωγή ρύπανσης και μειώνει την ανάγκη για πρώτες ύλες.

ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΠΟΥ ΠΡΟΕΡΧΟΝΤΑΙ ΑΠΟ ΑΥΤΗ

Η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τη δοκιμή ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας, ωστόσο υπάρχει η πιθανότητα να δημιουργηθούν παρεμβολές κατά τη λειτουργία συγκόλλησης σε συστήματα και/ή εξοπλισμό που λειτουργεί κοντά. Το ηλεκτρικό τόξο που αναπτύσσεται στην κανονική του λειτουργία είναι πηγή εκπομπών ηλεκτρομαγνητικών πεδίων που επηρεάζουν γενικά τα λειτουργικά συστήματα και εγκαταστάσεις. Είναι καλή πρακτική για τον χειριστή να το λαμβάνει υπόψη του, ώστε να λαμβάνονται τυχόν προφυλάξεις και διατάξεις όταν διαπιστωθεί ότι λειτουργεί σε εγκαταστάσεις ή περιβάλλοντα όπου ηλεκτρομαγνητικές διαταραχές προκαλούν ζημιές σε ανθρώπους και πράγματα (νοσοκομεία, εργαστήρια, άτομα που βοηθούνται από ηλεκτροπιαστικό εξοπλισμό. συστήματα απομακρυσμένης μετάδοσης, κέντρα επεξεργασίας δεδομένων, εξοπλισμός και εργασία που εισάγονται άμεσα ή έμμεσα σε βιομηχανικές διαδικασίες κ.λπ.). Όσον αφορά τις διατάξεις και τις προφυλάξεις, εδώ δεν μπορούν να προταθούν πιθανές λύσεις αφού οι καταστάσεις που μπορεί να προκύψουν είναι διαφορετικής και απρόβλεπτης προέλευσης. Στις περιπτώσεις που αναφέρθηκαν παραπάνω, θα είναι σκόπιμο να διενεργείται προσεκτική ανάλυση των κινδύνων που παρουσιάζει το περιβάλλον στο οποίο λειτουργεί η μηχανή συγκόλλησης και να υπάρχουν πρόσθετες ρυθμίσεις ή φίλτρα που θα αξιολογούνται.



A készülék használata előtt olvassa el az összes figyelmeztetést és használati utasítást

A HEGESZTÉSI ÉS VÁGÁSI FOLYAMATBAN KAPCSOLATOS KOCKÁZATOK



BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A leggyakoribb ívhegesztési eljárások a következők:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

A hegesztők transzformátoros vagy inverteres típusúak (kimeneti polaritással vagy anélkül). Az első korlátozott beállítási funkciókkal rendelkeznek, a második pedig kiterjedt beállításokat tesz lehetővé.

KIEGÉSZÍTŐK

Modelltől függően a készülék felszerelhető:

- "PM" – kábel földelő bilincsel;
- "PPE" – kábel elektródartartóval;
- "CP_EURO" – folyamatos huzalos pisztoly polaritású kábel;
- "T_EURO" – folyamatos huzalhegesztőpisztoly;
- "T_TIG" – "TIG" hegesztőpisztoly;
- maszk vagy sisak,
- gázcső,
- műszer,
- kerékkészletek,
- jégcsákány kefével.

Ha rendelkezésre áll, a „PPE” vagy „CP_EURO” vagy „T_TIG” és „PM” csatlakoztatható:

- "PD" - közvetlen polaritás, azaz "PPE" vagy "CP_EURO" vagy "T_TIG" a negatív pólushoz (-) és "PM" a pozitív pólushoz (+);
- "PI" – fordított polaritás, azaz "PPE" vagy "CP_EURO" vagy "T_TIG" a pozitív pólushoz (+) és "PM" a negatív pólushoz (-).

"MMA" FOLYAMAT

Két fémet egy töltőfémlel kötünk össze, és a fúziót elektromos ívvel érik el. A töltőanyagok deoxidáló anyaggal bevont "elektródák" vagy fémrudak.

A funkciók leírása, ahol rendelkezésre állnak:

"HOT START" gyújtáskor nagyobb áramot adunk az ívkiütés megkönnyítésére;

"ARC FORCE" a beállítottnál nagyobb áramot biztosítanak, hogy megakadályozzák az elektróda letapadását, amikor túl gyorsan közeledik az olvadási területhez;

"ANTI STICK" a hegesztőáram csökken, ha tartós rövidzárlat keletkezik, hogy az elektródát le lehessen eltávolítani és a normál működési feltételeket vissza lehessen állítani.

A szerelési műveleteket és az elektromos bekötéseket kikapcsolt és a hálózatról leválasztott hegesztőgéppel kell elvégezni. A csatlakozásokat szakembernek kell elvégeznie.

VÉDŐMASZK ÖSSZEÁLLÍTÁSA (fig 1)

KÁBELSZERELÉS – "PPE" (fig 2)

KÁBELSZERELÉS – "PM" (fig 3)

"TIG" FOLYAMAT

A "TIG" hegesztésnél a hegesztéshez szükséges hőt egy inert gáz (általában Argon: Ar 99.5) védelme mellett az infúziós elektróda és a munkadarab közötti elektromos ív biztosítja. A hegesztés végezhető töltőanyaggal vagy anélkül.

"MIG" FOLYAMAT

A "MIG" hegesztés megkülönböztethető:

- "MIG GAS": a felhasznált anyag egy fém huzal formájában, a fluxus pedig gáz, általában CO₂ vagy Argon vagy CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": a vezeték tartalmazza a fluxust belül.

A kimeneti polaritás beállításával rendelkező hegesztőgépeknél csatlakoztassa a „CP_EURO” és a „PM” csatlakozót:

- "PI", MIG GAS"-ban történő hegesztéskor;
- "PD", MIG NO-GAS" hegesztéskor.

KARBANTARTÁS

Bármilyen javítást csak felhatalmazott központunkban vagy közvetlenül a gyártó végezhet.

ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS

A generátorok elektromágneses zavarokat generálhatnak, azaz zavarokat okozhatnak a távközlési rendszerekben (telefon, rádió, televízió stb.) vagy a vezérlő- és biztonsági rendszerekben. Az interferencia kiküszöbölése vagy minimalizálása érdekében figyelmesen olvassa el az alábbi utasításokat. Az IEC 61000-3-11 (villogás) szabvány követelményeinek teljesítése érdekében javasoljuk, hogy a hegesztőgépet a táphálózat olyan interfész pontjaihoz csatlakoztassa, amelyek impedanciája kisebb, mint $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Az üzemeltető köteles a berendezést a gyártó utasításai szerint telepíteni és használni. Ha elektromágneses interferenciát észlel, az üzemeltetőnek ellenintézkedéseket kell végrehajtania a probléma megszüntetésére, szükség esetén igénybe véve a gyártó műszaki segítségét. A munkaterület felügyelete az elektromágneses interferencia előfordulásának megelőzése érdekében

A készülék üzembe helyezése előtt a kezelőnek ellenőriznie kell a munkaterületet, hogy észlelje, vannak-e olyan szolgáltatások, amelyek elektromágneses zavarok esetén meghibásodhatnak. Íme a figyelembe veendő szolgáltatások listája:

- 1) tápkábelek, vezérlőkábelek, átviteli rendszer kábel- és telefonkábelek, amelyek a generátor közelében haladnak át;
- 2) Rádió- vagy televízióadók és -vevők;
- 3) Számítógép vagy vezérlőeszközök;
- 4) Biztonsági berendezések és ipari folyamatirányítás;
- 5) a közelben dolgozó személyek egyéni egészségügyi felszerelése (pl. pacemaker vagy halláserősítők);
- 6) Kalibráló és mérőberendezések.

Ellenőrizze a területen működő munkaeszközök elektromágneses zavartűrési szintjét. Az üzemeltetőnek gondoskodnia kell arról, hogy más eszközök elektromágnesesen kompatibilisek legyenek. Ez a művelet további védőintézkedések bevezetését teheti szükségessé. Egyes problémák megoldhatók a hegesztési és vágási műveletek elvégzésével, amikor a többi berendezés nem működik. A figyelembe veendő terület nagysága az épület szerkezetétől és az ott folyó tevékenységektől függ.

DIÉTA

A hegesztő- vagy vágóberendezést a gyártó ajánlása szerint kell a hálózatra csatlakoztatni. Ha interferencia problémák lépnek fel, szükség lehet korrekciós intézkedések megtételére, például szűrők hozzáadására a tápegységhez. A berendezés állandó telepítése esetén a tápkábelek fémes árnyékolása megfontolható. Az árnyékolást úgy kell a generátorhoz csatlakoztatni, hogy jó elektromos érintkezés legyen közte és a generátor háza között.

KARBANTARTÁS

A berendezést rendszeres időközönként karbantartásnak kell alávetni a gyártó utasításai szerint. A hegesztési és vágási műveletek során a héjat és a benne lévő összes lehetséges hozzáférést megfelelően le kell zárni. A generátort egyetlen alkatrészén sem szabad módosítani, kivéve a gyártó által előre meghatározott és engedélyezett módosításokat, valamint a gyártó által felhatalmazott személyek által végrehajtott módosításokat.

ELEKTRODA TARTÓ BIZTOS ÉS FÖLD KÁBEL

Elektródartartó bilincs kábelek és tömeg A kábeleket a lehető legrövidebbnek kell tartani, egymáshoz közel kell elhelyezni és a padlón kell vezetni, vagy a lehető legalacsonyabbra kell helyezni.

A MUNKARÉSZ FÖLDELÉSE

A munkadarab földelése bizonyos esetekben csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. A kezelőnek ügyelnie kell arra, hogy a darab földelése ne veszélyeztesse az embereket és ne rongálja meg a berendezést. Ahol szükséges, a földelést a darab és a föld közötti közvetlen kapcsolattal kell elvégezni, míg azokban az országokban, ahol ez nem megengedett, a bekötést kondenzátorral kell elvégezni az ország jogszabályainak megfelelően.

SHIEL

A munkaterületen lévő kábelek és berendezések árnyékolása csökkentheti az interferenciát. Speciális alkalmazások esetén megfontolható a teljes hegesztő- vagy vágóberendezés árnyékolása. A hegesztőgép A osztályú, és elsősorban ipari használatra készült. Más környezetben történő használat zavarokat okozhat, amelyek befolyásolják az elektromágneses kompatibilitást. A hegesztőgép rendeltetésszerű használata a felhasználó felelőssége.

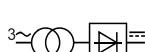
MŰSZAKI ADATOK

A hegesztőgép teljesítményére vonatkozó adatok az adattáblán vannak feltüntetve, jelentésük a következő (6. ábra ABC):

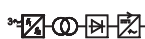
- 1) Építő
- 2) Modell
- 3) Sorozatszám a hegesztőgép azonosítására
- 4) A hegesztési áramforrás típusának szimbóluma, például:



Egyfázisú transzformátor



Transzformátor - háromfázisú egyenirányító



Inverteres áramforrás AC és DC kimenettel

- 5) Európai referenciaszabvány a gépek biztonságára és felépítésére vonatkozóan

- 6) A szükséges hegesztési eljárás szimbóluma, például:



Kézi ívhegesztés bevonatos elektródákkal



Hegesztés inert atmoszférában volfrámelektródákkal



Hegesztés inert/aktív gáz atmoszférában tömör vagy maghuzállal



Ívhegesztés önárménykolt folyasztószeres huzállal

- 7) Szimbólum azt jelzi, hogy a hegesztési műveletek olyan környezetben is végezhetők, ahol fokozott az áramütés veszélye

- 8) Hegesztőáram szimbólum, például:



Egyenáram



Váltakozó áram, majd a frekvencia hertzben kifejezve



Egyen- vagy váltakozó áram ugyanazon a kimeneten, és a névleges frekvencia hertzben kifejezve

- 9) A hegesztőáramkör teljesítménye:

- U0: névleges üresjárati feszültség
- I2/U2: megfelelő normalizált áram és feszültség, amelyet a hegesztőgép a hegesztés során szolgáltat
- I2min/ I2max: minimális/maximális névleges hegesztőáram
- U2min/ U2max: hagyományos minimális/maximális feszültség terhelés alatt
- X: szakaszos ciklus
- MIN A/V – MAX A/V: jelzi a hegesztőáram beállítási tartományát a megfelelő ívfeszültségen

- 10) A villamos vezeték jellemző adatai:

- U1: a hegesztőgép váltakozó feszültsége és tápfeszültség frekvenciája
- I1/MAX: maximális névleges tápfeszültség
- I1/EFF: aktuális tápáram

- 11) Tápvonal szimbólum a lehetséges értékek a következők:

- 1 ~ Egyfázisú váltakozó feszültség,
- 3 ~ Háromfázisú váltakozó feszültség

- 12) Védettségi fok

- 13) A II. védelmi osztályú berendezés jelzése

- 14) Az Ön birtokában lévő biztonsági szabványokra utaló szimbólumok közvetlenül a termék sorozatszám tábláján találhatóak.

MEGJEGYZÉS: a bemutatott táblapéldák kiemelik a szimbólumok és számok jelentését; az Ön birtokában lévő hegesztőgép műszaki adatainak pontos értékeit közvetlenül a készülékre rögzített adattáblán kell megtalálni.



A kézikönyvben látható szimbólumok a figyelem felkeltésére és a kezelő lehetséges veszélyeinek azonosítására szolgálnak. Ha a bal oldalon látható szimbólummal találkozol, figyeljen és kövesse az utasításokat, hogy elkerülje a jelzett veszélyt. Figyelmeztetés, ez a kézikönyv a termék szerves részét képezi, és meg kell őrizni, amíg meg nem semmisül. Működés közben tartson távol senkit, különösen a gyermekeket. Védje magát és másokat.



AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLHATHATÓSÁG
A feszültség alatt álló részek megérintése halálos ütések vagy súlyos égési sérüléseket okozhat. A hegesztő elektróda vagy huzal, valamint a huzalvezető görög ülése és minden fém alkatrész, amely a hegesztőhuzalt érinti, a készülék bekapcsolásakor feszültség alatt van. A gép egyszeri helytelen telepítése vagy földelése kockázatot jelent. Az elektromos szerelést az előírt balesetvédelmi szabványok és törvények szerint kell elvégezni.



Ne használja a készüléket különösen páras környezetben. Ha ez nem lehetséges, ellenőrizze az életmentő vonal kapcsolójának hatékonyságát.



Eső esetén válassza le a készüléket az elektromos hálózatról.



Viseljen védőruházatot, például nehéz inget, mandzsetta nélküli nadrágot, magas cipőt és sapkát. Kerülje a szintetikus anyagból készült ruhákat.



Viseljen száraz, szűrásmentes szigetelő bőrkesztyűt.



Helyezze a készüléket stabilan olyan munkafelületre, amelynek lejtése a talajhoz képest legfeljebb 15%. Szigetelje magát a munkalaptól és a padlótól szigetelő szőnyegekkel, száraz felületekkel vagy elég nagy burkolatokkal, hogy elkerülje a munkalappal vagy a padlóval való fizikai érintkezést.



Győződjön meg arról, hogy a munkahely megfelelő földelési rendszerrel rendelkezik. Mindenesetre a készülék használata előtt győződjön meg arról, hogy az elektromos rendszer összhangban van a TELJESÍTMÉNY-, FESZÜLTÉG- és FREKVENCIA-értékekkel, valamint a készülék adattábláján található adatokkal.



A hegesztőkábelek bekötését, az ellenőrzési és javítási műveleteket kikapcsolt és az elektromos hálózatról leválasztott készülék mellett kell elvégezni. Kapcsolja ki a készüléket, és húzza ki a konnektorból, mielőtt kicseréli a kopott égőalkatrészeket.



A hálózati csatlakozódugónak illeszkednie kell a konnektorból. Feltétlenül kerülje a dugó módosítását. Ne használjon csupasz, sérült, alumínerezett vagy nem használható kábeleket megfelelően összefűzve. Tartsa a kábeleket szárazon, foltoktól vagy olaj- vagy zsírlakodásoktól mentesen, és óvja a szikráktól és a forró fémtől. Ne használja a tápkábelt a rendeltetésétől eltérő célokra, és különösen ne használja a készülék hordozására vagy felakasztására. Tartsa távol ezt a kábelt hőforrásoktól, olajtól és éles széléktől. Gyakran ellenőrizze a vezetéket, hogy nincsenek-e rajta sérülések vagy csupasz vezetékek – azonnal cserélje ki a sérült vezetéket – a csupasz vezetékek halált okozhatnak. Ne helyezzen fémhuzalokat a szellőzőnyílásokba. Ne érintse meg az elektródát, ha érintkezik a munkadarabbal. Ne érintse meg az Ön által használt hegesztőgép elektródáját és egy másik hegesztőgép elektródáját, amely egyidejűleg működik. Akadályozza meg, hogy egyszerre több ember dolgozzon ugyanazon a gépen. Húzza ki a tápkábelt, ha a hegesztőgépet nem használja. Ha több hegesztővel dolgozik egyetlen darabon vagy több, egymással elektromosan összekapcsolt darabon, az üresjárati feszültségek összegét generálhatja két különböző elektródátartó vagy pisztoly között, ami veszélyes lehet, mivel az elért érték a duplája is lehet. A maximálisan megengedett határértéket.



A hegesztőgép belső alkatrészei működés közben felhalmozódó veszélyes feszültséget tartalmazhatnak, még a leállítás után is.



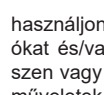
A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK A hegesztés során káros gőzök és gázok képződnek, amelyek belélegezve egészségkárosodást okozhatnak. A gőzképződés megfékezése érdekében, mielőtt a készülékkel dolgozna, tisztítsa meg a hegesztendő részeket, hogy eltávolítsa a rozsda-, zsír-, olaj- és festékmennyomokat.



Tartsa távol a fejét a gőzöktől.



Kerülje a készülék szellőzés nélküli környezetben történő használatát.



A zárt környezetben végzett munka során a hegesztés során keletkező füstök és gázok ártalmatlanításához szellőztesse ki a környezetet, használjon rögzített vagy hordozható szűrős elszívókat és/vagy nyitott ablakokat és ajtókat. Ne hegeszzen vagy vágjon sűrű, tisztítási vagy permetezési műveletek közelében. Az ív által termelt hő és sugarak reakcióba léphetnek a gőzökkel, és erősen mérgező és irritáló gázokat képezhetnek.



Ne hegeszzen vagy vágjon bevonatos fémet, például horganyzott, ólmozott vagy kadmiummal bevont vasat, kivéve, ha a bevonatot először eltávolítja a hegesztési helyről, ha nincs jól szellőző, és ha szükséges, nem visel levegős légzőkészüléket. A bevonatok és az ezeket az elemeket tartalmazó fémek hegesztéskor mérgező füstöket bocsáthatnak ki. Szisztematikus megközelítésre van szükség a hegesztési füstök expozíciós határértékeinek értékeléséhez összetételük, koncentrációjuk és az expozíció időtartama szerint.



A GÁZ FELHALMOZÁSA SÉRÜLÉST VAGY HALÁLT OKOZHAT Mindig zárja el a palackszelepet, ha nem használja.



A FORRÓ ALKATRÉSZEK SÚLYOS ÉGÉSI SÉRÜLÉSEKET OKOZHATNAK Ne érintse meg a forró részeket. Várja meg, amíg a fátyla lehűl, mielőtt hozzáér, vagy bármilyen műveletet végezne rajta.



Védje magát és másokat a szikráktól és a forró fémtől.



A KÉSZÜLÉK TÚLSZÓLÓ HASZNÁLATA TULMEELEGEDESET OKOZHATJA Hagyja kihűlni a készüléket. Csökkentse az áramerősséget vagy a munkaciklust, de a hegesztés újratekésítéséhez. A megfelelő működéshez szellőzőnyílásokra van szükség. Ne takarja le ezeket a szellőzőnyílásokat. Ne akadályozza a készüléken átáramló levegőt szűrőkkel vagy egyéb eszközökkel.



A ZAJ KÁROSÍTHATJA A HALLÁSÁT A kibocsátott zaj a munkakörnyezeti feltételektől és az elvégzett beállításoktól függ. A felhasználónak ellenőriznie kell, hogy a személyes napi expozíciós szint "LEP,d" túlzott-e, vagy meghaladja-e a 80 dB-t (A). Ebben az esetben a megfelelő egyéni védőfelszerelés használata kötelező: használja a megfelelő jóváhagyott modell megfelelő dugóját vagy fülvédőjét.



Ne tekerje a teste köré a földkábel, a pisztoly kábelét vagy a tápkábelt.



A MÁGNESES MEZŐK BEFOLYÁSOLHATJÁK AZ EMBERI TESTBE BEÉPÍTETT ORVOSI BERENDEZÉSEKET



A szívritmus-szabályozóval és más beültetett orvosi eszközzel rendelkező személyeknek tartaniuk kell a távolságot. A létfontosságú orvosi eszközöket viselőknél konzultálniuk kell orvosukkal, mielőtt megállnának azon területek közelében, ahol a készüléket használni kívánják.



AZ ELEKTROMOS ÍV Sugarak SZEM-ÉS BŐRÉGÉSI SEGÉTSÉGET OKOZHATNAK A hegesztő elektromos ív erősen káros az infravörös és ultralyola sugárzás fejlődési intenzitása miatt. A kezelőt megfelelően ki kell képezni a hegesztőgép biztonságos használatára, a kondenzátor kisütésére hegesztési folyamatot, és tájékozott az ívhegesztési eljárásokkal kapcsolatos kockázatokról, a relatív védőfelszerelésről intézkedések és vészhelyzeti eljárásokról. (Lásd még a „MŰSZAKI ELŐÍRÁS IEC vagy CLC/TS 62081” című rész: ÍVHEGESZTŐ BERENDEZÉSEK TELEPÍTÉSE ÉS HASZNÁLATA).



Ne nézzen a hegesztési ív fényébe olyan szemmel, amelyet nem véd megfelelő pajzs.



Viseljen megfelelő UVA és UVB sugarak elleni szűrőképességű, DIN szabványú szemüveggel ellátott arcvédő maszkot.



A maszk alatt viseljen jóváhagyott oldalvédővel ellátott védőszemüveget. Használjon védőernyőket vagy korlátokat, hogy megvédje harmadik feleket a villanásoktól és szikráktól; ügyeljen arra, hogy mások ne bámulják az íjat.



Ne hegesszen kontaktlencse viselése közben.



A REPÜLŐ FÉM VAGY SZENNYEZÉS KÁROSÍTHATJA A SZEMÉT A hegesztési, vágási, kefézési, sorjázási és köszörülési műveletek szikrákat és fémes kiemelkedéseket okozhatnak. Amikor a hegesztési zóna lehűl, salak szóródhat ki.



A HEGESZTÉSI ÉS VÁGÁSI MŰVELETEK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK



Ne hegesszen vagy vágjon olyan tartályokat vagy tartályokat, amelyek gyúlékony és/vagy mérgező gázokat vagy anyagokat tartalmaznak vagy tartalmaztak; győződjön meg arról, hogy megfelelően helyreállította a hegesztendő területet. Ne használja a hegesztőgépet a csövek leolvasztására.



Ne végezzen hegesztési vagy vágási műveleteket zárt tartályokon, például tartályokon, hordókon vagy csöveken, ha csak nincsenek megfelelően előkészítve. A Biztonsági előírásoknak megfelelően. Ne hegesszen olyan helyen, ahol a légkör gyúlékony port, gázt vagy gőzöket (például benzingőzöket) tartalmazhat.



Ne hegesszen gyúlékony anyagok közelében; a hegesztési munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a környező környezetben nem találhatók-e tűzveszélyes helyek.



Óvakodjon az esetleges tüzeztől; mindig legyen a közelben tűzoltó készülék. A munka megkezdése előtt távolítsa el magáról az öngyújtót vagy a gyufát. hegesztési művelet.



A munka befejezése után ellenőrizze a területet, hogy nincs-e szikra, égő parázs és láng.



A ZÁRT TARTÁLYOK, PEMÉLYEK A HENGEREK, KANNÁK STB



Óvja a sűrített inert gázpalackokat a túlzott hőtől (beleértve a napfényt), útéstől, sérüléstől, salaktól, nyílt lángtól, szikráktól és elektromos ívtől. Ne használja vízszintes helyzetben az inert gázpalackot a tartófelületen. Ezeket a hengereket függőleges helyzetben szerelje fel egy rögzített támaszra vagy a megfelelő tartályokhoz rögzítve, hogy megakadályozza felborulását vagy leesését. Tartsa távol ezeket a hengereket hegesztési műveletektől vagy más elektromos áramköröktől. Soha ne tekerjen hegesztőpisztolyt gázpalack köré. Soha ne engedje, hogy az elektróda hozzérjen a hengerhez.



Csak az adott alkalmazásnak megfelelő inert gázpalackokat, szabályozókat, tömlőket és tartozékokat használja; tartsa mindent jó állapotban. Az ilyen hengerek szelepeinek kinyitásakor arcát tartsa távol a kimeneti fúvókától. Tartsa a védőokupakot a szelepen, kivéve, ha ilyen hengereket használnak. Használja a megfelelő felszerelést, a megfelelő eljárásokat és elegendő számú embert az ilyen hengerek emeléséhez vagy mozgatásához. Olvassa el és kövesse a sűrített inert gázpalackokra és a kapcsolódó tartozékokra vonatkozó utasításokat.



A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYES- EK LEHETNEK Tartsa távol a mozgó alkatrészekről. Tartsa távol a potenciálisan veszélyes részekről, például görgőktől. Tartsa az összes ajtót, panelt, fedelét és védőburkolatot zárva és a helyén.



A HEGESZTŐHUZAL SÉRÜLÉST OKOZHAT

Ne nyomja meg a fáklya ravaszát addig, amíg fel nem készül erre, vagy amíg erre utasítást nem kap. A hegesztőhuzal betáplálása közben ne irányítsa a pisztolyt saját teste vagy harmadik személy felé.



Ne terelje el a figyelmét hegesztési vagy vágási műveletek közben. Figyelj nagyon oda. Kerülje el és/vagy távolítsa el azokat az embereket vagy berendezéseket, amelyek elterelhetik a figyelmét.



A NAGY FREKVENCIÁJÚ SUGÁRZÁS INTERFERENCIÁT OKOZHAT. Az elektromágneses hullámok interferenciát okozhatnak a működésre érzékeny elektronikus eszközökben, például televíziókban, mobiltelefonokban, mágneskártyákban, műszerekben, adatátviteli hálózatokban, telefonhálózatokban, távirányítóknak, szívritmus-szabályozókban, számítógépekben és számítógéppel vezérelt gépekben, például robotokban. Ne viseljen olyan órát, amely a magas frekvenciától megsérülhet.



A berendezés lakóövezetben történő használata valószínűleg rádiófrekvenciás interferenciát okoz, amely esetben a felhasználónak korrekciós intézkedést kell tennie.



Lehetséges megoldásokat itt nem lehet javasolni, mivel az esetlegesen felmerülő helyzetek eltérő és előre nem látható eredetűek. Helyénvaló, hogy a fent említett esetekben gondosan elemezze a hegesztőgép működési környezetéből adódó kockázatokat, és időnként kiértékelendő kiegészítő képernyőket vagy szűrőket biztosítson. A gyártó elhárít minden felelősséget az olyan károkért, amelyeket a hegesztőgép fent meghatározott környezetben és körülmények között történő használata, valamint bármely más nem rendeltetésszerű használat okoz.



A STATIKUS ELEKTROMOS KÁROSÍTHATJA AZ ELEKTROMOS ÁRAMKÖRÖK ALKATRÉSZEIT Az elektronikus táblák tárolására, mozgatására vagy szállítására használjon antisztatikus zacskókat vagy dobozokat.



A készüléket +5°C és +40°C közötti hőmérsékletű környezetben használja.

Ne csatlakoztassa a készüléket a nyilvános hálózathoz.

A készüléken végzett javítási és/vagy karbantartási műveleteket kizárólag szakképzett szakember véggezheti személyzet. A szervizelést és a javítást csak szakképzett személyzet végezheti, és kizárólag eredeti pótalkatrészek és fogyóeszközök felhasználásával. Ily módon a készülék biztonsága megóvható. A készüléken illetéktelen személy által, vagy nem eredeti alkatrészek és fogyóeszközök használatával végzett jogosulatlan javítások veszélyt jelenthetnek a technikusra és a kezelőre, és érvénytelenítik a gyártó garanciáját. Saját biztonságáért érdeklőben tartsa be az ebben a kézikönyvben részletezett összes biztonsági megjegyzést és óvintézkedést. A gyártó elhárít minden felelősséget

a biztonsági előírások be nem tartásából, a készülék helytelen vagy abszurd használatából, illetve a karbantartás hiányából vagy elégtelenségéből eredő, embereket vagy tárgyakat érő balesetekről. A felhasználót ki kell képezni a helyes használat, karbantartás, valamint a biztonsági és baleset-megelőzési szabványok betartására, nemcsak a kérdéses termékről, hanem a vele egyidejűleg használt berendezésről is. Használatát tilos és tilos minden olyan kívülről származó, aki nem vesz részt a munkában, vagy akit nem tájékoztattak megfelelően az elvégzendő műveletekről.

A TERMÉK MEGFELELŐ ÁRTALMATLANÍTÁSA



A terméken és a dokumentáción feltüntetett védjegy arra utal, hogy a termék életciklusa végén tilos más kommunális hulladékkal együtt ártalmatlanítani, mert károsíthatja a környezetet vagy az egészséget. Ezért felkérjük a felhasználót, hogy megfelelően ártalmatlanítsa, megkülönböztetve ezt a terméket a többi hulladéktól, és felelősségteljesen újrahasznosítsa, hogy ösztönözze az alkatrészek esetleges újrafelhasználását. Ezért kérjük, hogy a felhasználó vegye fel a kapcsolatot beszállítójával vagy a helyi illetékes irodával az ilyen típusú termékek szelektív gyűjtésével és újrahasznosításával kapcsolatos minden információért.



A felhasznált termékek és csomagolások elkülönített gyűjtése lehetővé teszi az anyagok újrahasznosítását és folyamatos felhasználását. Az újrahasznosított anyagok újrafelhasználása elősegíti a környezet védelmét azért, hogy megakadályozza a szennyezés keletkezését és csökkenteni a nyersanyagigényt.

ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS ÉS AZ EBBŐL SZÁRMAZÓ PROBLÉMÁK

A hegesztőgép megfelel az elektromágneses kompatibilitási teszteknek, azonban fennáll annak a lehetősége, hogy a hegesztési művelet során interferencia keletkezhet a közelben működő rendszereken és/vagy berendezéseken. A normál működés során kialakuló elektromos ív elektromágneses térkibocsátás forrása, amely általában befolyásolja a működő rendszereket és berendezéseket. Jó gyakorlat, ha az üzemeltető ezt figyelembe veszi, hogy minden óvintézkedést és intézkedést megtegyen, ha olyan létesítményekben vagy környezetben dolgozik, ahol az elektromágneses zavarok emberekben és tárgyakban kárt okoznak (kórházak, laboratóriumok, elektroorvosi berendezésekkel támogatott személyek; távoli átviteli rendszerek, adatfeldolgozó központok, ipari folyamatokba közvetlenül vagy közvetve beépített berendezések és eszközök stb.). Ami a rendelkezéseket és az óvintézkedéseket illeti, lehetséges megoldásokat itt nem lehet javasolni, mivel az esetlegesen felmerülő helyzetek eltérő és előre nem látható eredetűek. A fent említett esetekben célszerű gondos elemzést végezni a hegesztőgép működési környezetéből adódó kockázatokról, és időről időre további képernyőket vagy szűrőket kell kiértékelni. A gyártó elhárít minden felelősséget az olyan károkért, amelyeket a hegesztőgép fent meghatározott környezetben és körülmények között történő használata, valamint bármely más nem rendeltetésszerű használat okoz. lehetséges megoldásokat, mivel az esetlegesen felmerülő helyzetek eltérő és előre nem látható eredetűek. A fent említett esetekben helyénvaló gondos elemzést végezni a hegesztőgép működési környezetéből adódó kockázatokról, és időről időre további szűrőket vagy szűrőket kell kiértékelni.



Před použitím spotřebiče si přečtěte všechna varování a provozní pokyny



RIZIKA SOUVISEJÍCÍ S PROCESEM SVAŘOVÁNÍ A ŘEZÁNÍ

ÚVOD A OBECNÝ POPIS

Nejběžnější procesy obloukového svařování jsou:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Svářečky jsou transformátorového nebo invertorového typu (s výstupní polaritou nebo bez ní). První má omezené nastavovací funkce, druhý umožňuje rozsáhlé úpravy.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

V závislosti na modelu může být spotřebič vybaven:

- "PM" – kabel s uzemňovací svorkou;
- "PPE" – kabel s držákem elektrody;
- "CP_EURO" – nepřetržitý drát s polaritou kabelu;
- "T_EURO" – svařovací hořák s průběžným drátem;
- "T_TIG" – svařovací hořák "TIG";
- maska nebo helma,
- plynové potrubí,
- měřidlo,
- sady kol,
- czekan ze szczotką.

Pokud je k dispozici, "PPE" nebo "CP_EURO" nebo "T_TIG" a "PM" lze připojit v:

- "PD" - přímá polarita, tj. „PPE“ nebo „CP_EURO“ nebo „T_TIG“ na záporný pól (-) a „PM“ na kladný pól (+);
- "PI" – obrácená polarita, tj. „PPE“ nebo „CP_EURO“ nebo „T_TIG“ na kladný pól (+) a „PM“ na záporný pól (-).

PROCES "MMA"

Dva kovy jsou spojeny přídavným kovem a roztavení je dosaženo elektrickým obloukem. Výplňové materiály jsou "elektrody" nebo kovové tyče potažené deoxidčním materiálem.

Popis funkcí, pokud jsou poskytovány:

"HOT START" při zapálení je dodáván vyšší proud pro usnadnění zapálení oblouku;
"ARC FORCE" je dodáván vyšší proud než nastavený, aby se zabránilo přilepení elektrody, když se příliš rychle přibližuje k oblasti tavení;
"ANTI STICK" svařovací proud se sníží, pokud dojde k trvalému zkratu, aby bylo možné elektrodu odstranit a obnovit normální provozní podmínky.

Instalační operace a elektrické připojení musí být prováděny s vypnutým svařovacím strojem a odpojeným od napájení. Připojení musí provést odborný personál.

SESTAVA OCHRANNÉ MASKY (fig 1)

MONTÁŽ KABELŮ – "PPE" (fig 2)

MONTÁŽ KABELŮ – "PM" (fig 3)

PROCES "TIG"

Při svařování "TIG" je teplo potřebné pro svařování poskytováno elektrickým obloukem mezi netavitelnou elektrodou a obrobkem pod ochranou inertního plynu (obvykle Argon: Ar 99,5). Svařování lze provádět s přídavným materiálem nebo bez něj.

PROCES "MIG"

Svařování "MIG" se vyznačuje:

- "MIG GAS": použitý materiál je kov ve formě drátu a tavidlo je plyn, obvykle CO₂ nebo Argon nebo CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": drát obsahuje uvnitř tavidlo.

U svářeček s možností nastavení výstupní polarity připojte "CP_EURO" a "PM" v:

- "PI", při svařování v "MIG GAS";
- "PD", při svařování v "MIG NO-GAS".

ÚDRŽBA

Jakékoli opravy musí provádět pouze naše autorizovaná střediska nebo přímo výrobce.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Generátory mohou generovat elektromagnetické rušení, tj. rušení telekomunikačních systémů (telefon, rozhlas, televize atd.) nebo řídicích a bezpečnostních systémů. Přečtěte si pozorně následující pokyny, abyste rušení odstranili nebo minimalizovali. Aby byly splněny požadavky normy IEC 61000-3-11 (blikání), doporučujeme připojit svářečku k bodům rozhraní napájecí sítě, které mají impedanci nižší než Z_{max}=0,24 Ohm. Provozovatel je povinen instalovat a používat zařízení podle pokynů výrobce. Pokud je detekováno elektromagnetické rušení, musí operátor provést protiopatření k odstranění problému, v případě potřeby využít technickou pomoc výrobce. Monitorování pracovního prostoru, aby se zabránilo výskytu elektromagnetického rušení

Před instalací spotřebiče musí obsluha zkontrolovat pracovní plochu, aby zjistila existenci služeb, které by mohly selhat v případě elektromagnetického rušení. Zde je seznam služeb, které je třeba vzít v úvahu:

- 1) Sílové kabely, ovládací kabely, kabely přenosového systému a telefonní kabely, které procházejí v blízkosti generátoru;
- 2) rozhlasové nebo televizní vysílače a přijímače;
- 3) Počítač nebo ovládací zařízení;
- 4) Bezpečnostní zařízení a řízení průmyslových procesů;
- 5) Individuální lékařské vybavení osob pracujících v blízkosti (např. kardiostimulátory nebo zesilovače sluchu);
- 6) Kalibrační a měřicí zařízení.

Zkontrolujte úroveň elektromagnetické odolnosti pracovního zařízení provozovaného v dané oblasti. Provozovatel musí zajistit, aby ostatní zařízení byla elektromagneticky kompatibilní. Tato operace může vyžadovat zavedení dalších ochranných opatření. Některé problémy lze vyřešit prováděním operací svařování a řezání v době, kdy ostatní zařízení nejsou v provozu. Velikost zvažované oblasti závisí na struktuře budovy a na tom, jaké činnosti probíhají.

STRAVA

Svařovací nebo řezací zařízení musí být připojeno k síti podle doporučení výrobce. Pokud nastanou problémy s rušením, může být nutné přijmout nápravná opatření, jako je přidání filtrů do napájecího zdroje. V případě trvalé instalace zařízení lze zvážit kovové stínění silových kabelů. Stínění musí být připojeno ke generátoru tak, aby mezi ním a pláštěm samotného generátoru byl dobrý elektrický kontakt.

ÚDRŽBA

Zařízení musí být pravidelně podrobováno údržbě po-

dle pokynů výrobce. Plášť a všechny možné přístupy uvnitř musí být během svařování a řezání řádně uzavřeny. Generátor nesmí být upravován v žádné jeho části, s výjimkou úprav předpokládaných a povolených výrobcem a prováděných osobami autorizovanými výrobcem samotným

DRŽÁK ELEKTRODY SVORKA A UZEMNĚNÍ KABELŮ

Držák elektrod upínací kabely a hmotnost Kabely musí být co nejkratší, musí být umístěny blízko sebe a vedeny na podlaze nebo co nejnižže.

UZEMNĚNÍ OBROBKU

Uzemnění obrobku může v některých případech snížit elektromagnetické emise. Obsluha musí dbát na to, aby uzemnění součástí nezpůsobilo nebezpečí pro lidi a poškození zařízení. V případě potřeby musí být uzemnění provedeno přímým spojením mezi kusem a zemí, zatímco v zemích, kde to není povoleno, musí být připojení provedeno pomocí kondenzátoru v souladu s legislativou dané země.

SHIEL

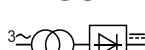
Stínění kabelů a zařízení v pracovní oblasti může zmírnit rušení. U speciálních aplikací lze zvážit stínění celého svařovacího nebo řezacího zařízení. Svařovací stroj je třídy A a je primárně určen pro průmyslové použití. Použití v jiných prostředích může způsobit poruchy, které ovlivňují elektromagnetickou kompatibilitu. Za správné používání svářečky je odpovědný uživatel.


TECHNICKÁ DATA

Údaje týkající se výkonu svářečky jsou uvedeny na typovém štítku, jejich význam je následující (obr. 6 ABC):


- 1) Stavitel
- 2) Model
- 3) Sériové číslo pro identifikaci svářečky
- 4) Symbol typu zdroje proudu pro svařování, například:


 Jednofázový transformátor


 Transformátor - třífázový usměrňovač


 Invertorový zdroj proudu s AC a DC výstupem


- 5) Evropská referenční norma pro bezpečnost a konstrukci strojů
- 6) Symbol požadovaného svařovacího procesu, například:

 Ruční obloukové svařování obalenými elektrodami

 Svařování v inertní atmosféře s wolframovými elektrodami


 Svařování v atmosféře inertního/aktivního plynu pevným nebo plněným drátem


 Obloukové svařování plněným drátem s vlastním stíněním

7) Symbol : označuje, že svařovací operace lze provádět v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem

8) Symbol svařovacího proudu, například:

 Stejnsměrný proud

 Střídavý proud následovaný frekvencí vyjádřenou v hertzech

 Stejnsměrný nebo střídavý proud na stejném výstupu a jmenovitá frekvence vyjádřená v hertzech

9) Výkon svařovacího obvodu:

- U0: jmenovité napětí naprázdno

- I2/U2: odpovídající normalizovaný proud a napětí, které může dodávat svářečka během svařování

- I2min/ I2max: minimální/maximální jmenovitý svařovací proud

- U2min/ U2max: běžné minimální/maximální napětí při zátěži

- X: přerušovaný cyklus


- MIN A/V – MAX A/V: indikuje rozsah nastavení svařovacího proudu při odpovídajícím napětí oblouku

10) Charakteristické údaje elektrického vedení:

- U1: střídavé napětí a frekvence napájení svářečky

- I1/MAX: maximální jmenovitý napájecí proud

- I1/EFF: aktuální napájecí proud

11) Symbol elektrického vedení , možné hodnoty jsou:

1 ~ jednofázové střídavé napětí,

3 ~ Třífázové střídavé napětí

12) Stupeň ochrany

13) Symbol pro zařízení třídy ochrany II

14) Symboly odkazující na bezpečnostní normy, které vlastníte, naleznete přímo na štítku se sériovým číslem výrobku.


POZNÁMKA: Uvedené příklady štítků zdůrazňují význam symbolů a čísel; přesné hodnoty technických údajů svářečky, kterou vlastníte, je třeba zjistit přímo na typovém štítku připevněném na zařízení.





Zobrazené symboly se v návodu používají k upoutání pozornosti a identifikaci možných nebezpečí pro obsluhu. Když narazíte na symbol zobrazený vlevo, věnujte pozornost a vždy dodržujte pokyny, abyste předešli uvedenému nebezpečí. Upozornění, tento návod je nedílnou součástí výrobku a musí být uchován, dokud nebude zničen. Během provozu udržujte kohokoli, zejména děti, mimo dosah. Chraňte sebe i ostatní.


ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZABÍT


Dotyk částí pod napětím může způsobit smrtelné otřesy nebo těžké popáleniny. Svařovací elektroda nebo drát, jakož i sedlo vodičů kladky drátu a všechny kovové části, které se dotýkají svařovacího drátu, jsou pod napětím, kdykoli je zařízení zapnuto. Jedna nesprávná instalace nebo uzemnění stroje představuje riziko. Elektrická instalace musí být provedena v souladu s předpokládanými normami a zákony pro prevenci úrazů.


 Nepoužívejte spotřebič v zvláště vlhkém prostředí. Pokud to není možné, zkontrolujte účinnost spínače vedení pro záchranu života.


 V případě deště odpojte spotřebič od elektrické sítě.


 Noste ochranný oděv, jako je těžká košile, kalhoty bez manžety, vysoké boty a klobouk. Vyhněte se oděvům ze syntetického materiálu.

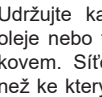
 Používejte suché izolační kožené rukavice bez propichnutí.


 Umístěte spotřebič stabilně na pracovní plochu s maximálním sklonem 15 % vzhledem k zemi. Izolujte se od pracovní desky a podlahy pomocí izolačních rohoží suchých povrchů nebo krytů dostatečně velkých, aby se zabránilo jakémukoli fyzickému kontaktu s pracovní deskou nebo podlahou.

 Ujistěte se, že pracoviště má dobrý systém uzemnění. V každém případě se před použitím spotřebiče ujistěte, že elektrický systém odpovídá VÝKONU, NAPĚTÍ a FREKVENCI s údaji na štítku spotřebiče.

 Připojení svařovacích kabelů, ověření a opravy musí být prováděny s vypnutým spotřebičem a odpojeným od napájení. Před výměnou spotřebičových částí hořáku vypněte spotřebič a odpojte jej ze zásuvky.

 Síťová zástrčka musí pasovat do zásuvky. Rozhodně se vyhněte jakýmkoliv změnám na zástrčce. Nepoužívejte holé, poškozené, poddimenzované nebo nepoužitelné kabely správně spojené.

 Udržujte kabely suché, bez skvrn nebo usazenin oleje nebo tuku a chraňte je před jiskrami a horkým kovem. Síťový kabel nepoužívejte k jiným účelům, než ke kterým je určen, a zejména jej nepoužívejte k přenášení nebo zavěšování spotřebiče. Udržujte tento kabel mimo zdroje tepla, oleje a ostrých hran. Tento kabel často kontrolujte, zda není poškozený nebo zda nejsou obnaženy dráty – poškozený kabel okamžitě vyměňte – holé dráty mohou způsobit smrt. Nezavádějte kovové dráty do větracích otvorů. Nedotýkejte se elektrody, pokud jste v kontaktu s obrobkem. Nedotýkejte se elektrody svářečky, kterou používáte, a elektrody jiné svářečky, která je současně v provozu. Zabraňte tomu, aby na stejném stroji pracovalo více lidí současně. Odpojte napájecí kabel vždy, když svařovací stroj nepoužíváte. Pokud pracujete s několika svářečkami na jednom kusu nebo na několika kusech, které jsou vzájemně elektricky propojeny, může to generovat součet napětí naprázdno mezi dvěma různými držáky elektrod nebo hořáků, což může být nebezpečné, protože dosažená hodnota může být dvojnásobná. maximální povolený limit.

 Vnitřní součásti svářečky mohou obsahovat nebezpečné napětí, nahromaděné během provozu, a to i po jejím vypnutí.



VÝPARY A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ

Při svařování vznikají škodlivé výpary a plyny, které při vdechování mohou poškodit zdraví. Aby se zabránilo tvorbě výparů, před prací se spotřebičem očistěte svařované díly, abyste odstranili stopy rzi, mastnoty, olejů a barev.




Udržujte hlavu mimo dosah výparů.


Vyvarujte se používání spotřebiče v prostředí bez větrání.


Pro likvidaci zplodin a plynů vznikajících při svařování při práci v uzavřeném prostředí prostředí dobře větrejte, používejte pevné nebo přenosné odsavačky s filtry a/nebo otevřenými okny a dveřmi. Nesvařujte ani neřežte v blízkosti odmašťovacích, čistících nebo stříkacích operací. Teplo a paprsky vytvářené obloukem mohou reagovat s výpary a vytvářet vysoce toxické a dráždivé plyny.





Nesvařujte ani neřežte pokovené kovy, jako je pozinkované, olovené nebo kadmiem pokovené železo, pokud není nejprve odstraněn povlak ze svařové oblasti, není dobře větrán a pokud je to nutné, nemáte nasazený respirátor s přívodem vzduchu. Povlaky a jakýkoli kov obsahující tyto prvky mohou při svařování uvolňovat toxické výpary. Je zapotřebí systematický přístup k hodnocení expozičních limitů výparů ze svařování podle jejich složení, koncentrace a trvání expozice.


 Akumulace plynu MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ NEBO SMRT
Vždy zavřete ventil láhve, když se nepoužívá.


 HORKÉ ČÁSTI MOHOU ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY
Nedotýkejte se horkých částí. Než se hořáku dotknete nebo s ním provedete jakoukoli operaci, počkejte, až vychladne.


 Chraňte sebe i ostatní před jiskrami a horkým kovem.


 NADMĚRNÉ POUŽÍVÁNÍ SPOTŘEBIČE MŮŽE ZPŮSOBIT JEHO PŘEHŘÁTÍ
Nechte spotřebič vychladnout. Před zahájením svařování snížte proud nebo pracovní cyklus. Pro správnou funkci jsou nutné větrací otvory. Nezakrývejte tyto větrací otvory. Neblokujte proudění vzduchu přístrojem filtry nebo jinými.

 HLUK MŮŽE POŠKOZIT VÁŠ SLUCH
Vydávaný hluk závisí na podmínkách pracovního prostředí a případných úpravách. Uživatel je povinen ověřit, zda je úroveň osobního denního vystavení „LEP,d“ nadměrná nebo větší nebo rovna 80 dB (A). V tomto případě je povinné použití odpovídajících osobních ochranných prostředků: používejte vhodné zátky nebo chrániče sluchu vhodného schváleného modelu.

 Neomotávejte zemnicí kabel, kabel hořáku ani napájecí kabel kolem svého těla.

 MAGNETICKÁ POLE MOHOU OVLIVŇOVAT ZDRAVOTNICKÉ PŘÍSTROJE IMPLANTOVANÉ DO LIDSKÉHO TĚLA

 Lidé s kardiostimulátorem a jinými implantovanými zdravotnickými zařízeními by měli dodržovat odstup. Nositelé životně důležitých lékařských přístrojů by se měli před zastavením v blízkosti míst, kde má být tento přístroj používán, poradit se svým lékařem.

 PARAČKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY OČÍ
AKŮŽE Svařovací elektrický oblouk je vysoce škodlivý pro svou intenzitu rozvoje infračerveného a ultrafialového záření. Obsluha musí být odpovídajícím způsobem proškolená o bezpečném používání svářečky, o vybíjení kondenzátoru procesu svařování a informování o rizicích spojených s postupy obloukového svařování, o relativních ochranných opatření a nouzové postupy. (Viz také „TECHNICKÁ SPECIFIKACE IEC nebo CLC/TS 62081“: INSTALACE A POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ PRO OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ).



Nedívejte se do světla svařovacího oblouku očima, které nejsou chráněny vhodným štítem.



Noste masku s ochranným štítem, která je vybavena standardním sklem DIN s vhodnou filtrační schopností proti UVA a UVB paprskům.



Pod maskou používejte schválené ochranné brýle s bočními štíty. K ochraně třetích stran před blesky a jiskrami používejte ochranné clony nebo zábrany; zajistěte, aby ostatní lidé nezírali na příď.



Nesvařujte při nošení kontaktních čoček.



Odlétající kov nebo nečistoty MOHOU POŠKODIT VAŠE OČI
Svařování, řezání, kartáčování, odstraňování ořepů a broušení může vytvářet jiskry a kovové včasnky. Když se svarová zóna ochladí, může se vyvrhnout struska.



SWAŘOVÁNÍ A ŘEZÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH



Nesvařujte ani neřežte nádoby nebo nádoby, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé a/nebo toxické plyny nebo látky; ujistěte se, že jste oblast, která má být svařována, řádně regenerovali. Nepoužívejte svářečku k rozmrazování trubek.



Neprovádějte svařování nebo řezání na uzavřených nádobách, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí, pokud nejsou řádně připraveny, v souladu s bezpečnostními normami. Nesvařujte tam, kde může atmosféra obsahovat hořlavý prach, plyny nebo výpary (příklad: benzínové výpary).



Nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů; před zahájením svařovacích prací zkontrolujte možnou přítomnost ohněs nebezpečných požárů přítomných v okolním prostředí.



Pozor na možné požáry; vždy mějte poblíž hasicí přístroj. Před zahájením jakékoli práce ze sebe sejměte zapalovače nebo zápalky, svařovací akce.



Po dokončení práce zkontrolujte oblast, zda v ní nejsou jiskry, hořící uhlíky a plameny.



UZAVŘENÉ KONTEJNERY, JAKO JSOU LÁHEV, KONZERVY ATD., MOHOU V PŘÍPADĚ SWAŘOVÁNÍ VYBUDNOUT



Lahve na stlačený inertní plyn chraňte před nadměrným teplem (včetně slunečního záření), ořesy, poškozením, struskou, otevřeným plamenem, jiskrami a elektrickým obloukem. Nepoužívejte láhev s inertním plynem umístěnou na nosné ploše ve vodorovné poloze. Nainstalujte tyto lahve ve svislé poloze jejich upevněním k pevné podpoře nebo k příslušným nádobám, aby se zabránilo jejich převrácení nebo pádu. Udržujte tyto lahve mimo dosah svařování nebo jiných elektrických obvodů. Nikdy neomotávejte svařovací hořák kolem plynové láhve. Nikdy nedovolte, aby se elektroda dotkla válce.



Používejte pouze správné lahve s inertním plynem, regulátory, hadice a příslušenství vhodné pro konkrétní aplikaci; udržovat vše v dobrém stavu. Při otevírání ventilu takových lahví držte obličej mimo výstupní trysku. Ochranné víčko ponechte na ventilu, kromě případů, kdy se takové lahve používají. Ke zvedání nebo přemísťování takových lahví používejte vhodné vybavení, správné postupy a dostatečný počet osob. Přečtěte si a dodržujte pokyny týkající se lahví na stlačený inertní plyn a souvisejícího příslušenství.



POHYBLIVÉ ČÁSTI MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ

Udržujte mimo dosah pohyblivých částí. Uchovávejte mimo dosah potenciálně nebezpečných částí, jako jsou válečky. Udržujte všechny dveře, panely, kryty a zábrany zavřené a na svém místě.

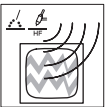


SWAŘOVACÍ DRÁT MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ

Nestiskněte spoušť hořáku, dokud na to nejste dobře připraveni nebo dokud k tomu nedostanete pokyn. Při podávání svařovacího drátu nemířte hořákem na své tělo nebo na třetí osoby.



Nenechte se rozptylovat během svařování nebo řezání. Dávej dobrý pozor. Vyhněte se a/nebo odstraňte osoby nebo zařízení, které by mohly rušit pozornost.



VYSOKOFREKVENČNÍ ZÁŘENÍ MŮŽE ZPŮSOBIT RUŠENÍ.

Elektromagnetické vlny mohou rušit provozně citlivá elektronická zařízení, jako jsou televize, mobilní telefony, magnetické karty, přístroje, sítě pro přenos dat, telefonní sítě, dálkové ovladače, kardiostimulátory, počítače a počítačem řízené stroje, jako jsou roboti. Nenechte hodinky, které mohou být poškozeny vysokou frekvencí.



Používání zařízení v obytné oblasti pravděpodobně způsobí vysokofrekvenční rušení a v takovém případě může být uživatel požádán, aby provedl nápravná opatření.



Zde nelze navrhnout možná řešení, protože situace, které mohou nastat, jsou různého a nepředvídatelného původu. Ve výše uvedených případech bude vhodné provést pečlivou analýzu rizik, která představuje prostředí, ve kterém je svařovací stroj provozován, a mít k dispozici doplňková síta nebo filtry, které lze čas od času vyhodnotit. Výrobce odmítá veškerou odpovědnost za škody způsobené používáním svářečky ve výše uvedených prostředích a podmínkách a jakýmkoli jiným nesprávným použitím.



STATICKÁ ELEKTRINA MŮŽE POŠKODIT ČÁSTI NEBO SOUČÁSTI ELEKTRONICKÝCH OBVODŮ

Používejte antistatické sáčky nebo krabice pro skladování, přemísťování nebo přepravu elektronických desek.



Spotřebič používejte v prostředí s teplotami mezi +5°C a +40°C.

Nepřipojujte spotřebič k veřejné síti.

Opravy a/nebo údržba spotřebiče jsou vyhrazeny výhradně kvalifikovaným osobám personál. Servis a opravy smí provádět pouze specializovaný personál a pouze za použití originálních náhradních dílů a spotřebního materiálu. Tímto způsobem lze zajistit bezpečnost spotřebiče. Neoprávněné opravy provedené na tomto spotřebiči neautorizovanou osobou nebo s použitím neoriginálních náhradních dílů a spotřebního materiálu mohou způsobit nebezpečí pro technika a obsluhu a ruší platnost záruky výrobce. Pro vaši vlastní bezpečnost dodržujte všechny bezpečnostní poznámky a opatření uvedená v tomto návodu. Výrobce odmítá veškerou odpovědnost za úrazy osob nebo věcí způsobené nedodržením bezpečnostních předpisů, nesprávným nebo absurdním používáním spotřebiče nebo nedostatečnou či nedostatečnou údržbou. Uživatel musí být proškolen o správném používání, údržbě a normách bezpečnosti a prevence nehod, nejen dotyčného výrobku, ale i zařízení, které se s ním současně používá. Použití je zakázáno a zakázáno všem osobám zvenčí, které nejsou zapojeny do práce nebo které nejsou náležitě poučeny o operacích, které mají být provedeny.

SPRÁVNÁ LIKVIDACE PRODUKTU



Značka uvedená na výrobku a v dokumentaci znamená, že výrobek nesmí být po skončení životnosti likvidován společně s ostatním komunálním odpadem, protože může poškodit životní prostředí nebo zdraví. Proto je uživatel vyzván, aby správně zlikvidoval, odlišil tento produkt od jiných typů odpadu a odpovědně jej recykloval, aby se podpořilo případné opětovné použití součástí. Uživatel je proto vyzván, aby se obrátil na svého dodavatele nebo na příslušný místní úřad pro veškeré informace týkající se odděleného sběru a recyklace tohoto typu produktu.



Tříděný sběr použitých produktů a obalů umožňuje recyklaci materiálů a jejich další používání. Opětovné použití recyklovaných materiálů podporuje ochranu životního prostředí tím, že zabraňuje produkci znečištěné a snižuje potřebu surovin.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA A Z NÍ ODVOZENÉ PROBLÉMY

Svařovací stroj vyhovuje testu elektromagnetické kompatibility, existuje však možnost, že během svařování může docházet k rušení systémů a/nebo zařízení provozovaných v blízkosti. Elektrický oblouk vzniklý při normálním provozu je zdrojem emisí elektromagnetického pole, které obecně ovlivňuje fungující systémy a instalace. Je dobrou praxí, aby to provozovatel vzal v úvahu, aby byla přijata veškerá preventivní opatření a opatření, když zjistí, že pracuje v instalacích nebo prostředích, kde elektromagnetické rušení způsobuje škody na osobách a věcech (nemocnice, laboratoře, osoby s pomocí elektrolékařských zařízení; systémy dálkového přenosu, centra pro zpracování dat, zařízení a nástroje vložené přímo nebo nepřímo do průmyslových procesů atd.). Pokud jde o ustanovení a preventivní opatření, zde nelze navrhnout možná řešení, protože situace, které mohou nastat, jsou různého a nepředvídatelného původu. Ve výše uvedených případech bude vhodné provést pečlivou analýzu rizik, která představuje prostředí, ve kterém je svařovací stroj provozován, a čas od času nechat vyhodnotit další síta nebo filtry. Výrobce odmítá veškerou odpovědnost za škody způsobené používáním svářečky ve výše uvedených prostředích a podmínkách a jakýmkoli jiným nesprávným použitím, protože situace, které mohou nastat, jsou různého a nepředvídatelného původu. Ve výše zmíněných případech bude vhodné provést pečlivou analýzu rizik, která představuje prostředí, ve kterém je svářečka provozována, a čas od času mít k dispozici další síta nebo filtry.



**Pred použitím spotrebiča si prečítajte všetky varovania
a prevádzkové pokyny**
RIZIKÁ SÚVISIACE S PROCESOM ZVÁRANIA A REZANIE



ÚVOD A VŠEOBECNÝ POPIS

Najbežnejšie procesy oblúkového zvárania sú:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Zváračky sú transformátorového alebo invertorového typu (s alebo bez výstupnej polarít). Prvý má obmedzené nastavovacie funkcie, druhý umožňuje rozsiahle úpravy.

DOPLNKY

V závislosti od modelu môže byť spotrebič vybavený:

- "PM" – kábel s uzemňovacou svorkou;
- "PPE" – kábel s držiakom elektródy;
- "CP_EURO" – nepretržitý drôt s polaritou kábla;
- "T_EURO" – zvärací horák na nepretržitý drôt;
- "T_TIG" – zvärací horák "TIG";
- maska alebo prilba,
- plynové potrubie,
- meradlo,
- súpravy kolies,
- cepín s kefou.

Ak je k dispozícii, "PPE" alebo "CP_EURO" alebo "T_TIG" a "PM" môžu byť pripojené v:

- "PD" - priama polarita, tj „PPE“ alebo „CP_EURO“ alebo „T_TIG“ na záporný pól (-) a „PM“ na kladný pól (+);
- "PI" – opačná polarita, tj „PPE“ alebo „CP_EURO“ alebo „T_TIG“ na kladný pól (+) a „PM“ na záporný pól (-).

PROCES "MMA"

Dva kovy sú spojené prídavným kovom a tavenie sa dosiahne elektrickým oblúkom. Výplňové materiály sú "elektródy" alebo kovové tyče potiahnuté deoxidáčnym materiálom.

Popis funkcií, ak sú k dispozícii:

"HOT START" pri zapálení sa dodáva vyšší prúd na uľahčenie zapálenia oblúka;
"ARC FORCE" dodáva sa vyšší prúd ako nastavený, aby sa zabránilo prilepeniu elektródy, keď sa príliš rýchlo približuje k oblasti tavenia;
"ANTI STICK" zvärací prúd sa zníži, ak sa vytvorí trvalý skrat, aby sa umožnilo odstránenie elektródy a obnovenie normálnych prevádzkových podmienok.

Inštalčné operácie a elektrické pripojenia sa musia vykonávať pri vypnutom zvärací stroji a odpojenom od zdroja napájania. Pripojenie musí vykonať odborný personál.

MONTÁŽ OCHRANNEJ MASKY (fig 1)

MONTÁŽ KÁBLOV – "OOP" (fig 2)

MONTÁŽ KÁBLOV – "PM" (fig 3)

PROCES "TIG".

Pri zváraní "TIG" sa teplo potrebné na zváranie dodáva elektrickým oblúkom medzi netaviteľnou elektródou a obrobkom pod ochranou inertného plynu (zvyčajne argón: Ar 99,5). Zváranie sa môže vykonávať s prídavným materiálom alebo bez neho.

ným materiálom alebo bez neho.

PROCES "MIG"

Zváranie "MIG" sa rozlišuje v:

- "MIG GAS": použitý materiál je kov vo forme drôtu a tavivo je plyn, zvyčajne CO₂ alebo argón alebo CO₂+argón.
- "MIG NO-GAS": drôt obsahuje tavivo vo vnútri.

Pre zväracie stroje s možnosťou nastavenia polarít výstupu pripojte "CP_EURO" a "PM" v:

- "PI", pri zváraní v "MIG GAS";
- "PD", pri zváraní v režime "MIG NO-GAS".

ÚDRŽBA

Akkoľvek opravy smú vykonávať iba naše autorizované strediská alebo priamo výrobca.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Generátory môžu generovať elektromagnetické rušenie, tj rušenie telekomunikačných systémov (telefón, rozhlas, televízia atď.) alebo riadiacich a bezpečnostných systémov. Pozorne si prečítajte nasledujúce pokyny, aby ste eliminovali alebo minimalizovali rušenie. Aby boli splnené požiadavky normy IEC 61000-3-11 (blikanie), odporúčame pripojiť zvärací stroj k bodom rozhrania napájacej siete, ktoré majú impedanciu nižšiu ako $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Obsluha je povinná inštalovať a používať zariadenie podľa pokynov výrobcu. Ak sa zistí elektromagnetické rušenie, operátor musí zaviesť protopatrenia na odstránenie problému av prípade potreby využiť technickú pomoc výrobcu. Monitorovanie pracovného priestoru, aby sa zabránilo vzniku elektromagnetického rušenia-
Pred inštaláciou spotrebiča musí obsluha skontrolovať pracovný priestor, aby zistila existenciu služieb, ktoré by mohli v prípade elektromagnetického rušenia fungovať nesprávne. Tu je zoznam služieb, ktoré je potrebné vziať do úvahy:

- 1) Silové káble, ovládacie káble, káble prenosového systému a telefónne káble, ktoré prechádzajú v blízkosti generátora;
 - 2) rozhlasové alebo televízne vysielače a prijímače;
 - 3) Počítač alebo ovládacie zariadenia;
 - 4) bezpečnostné zariadenia a riadenie priemyselných procesov;
 - 5) Individuálne lekárske vybavenie osôb pracujúcich v blízkosti (napr. kardiostimulátory alebo zosilňovače sluchu);
 - 6) Kalibračné a meracie zariadenia.
- Skontrolujte úroveň elektromagnetickej odolnosti pracovných prostriedkov prevádzkovaných v danej oblasti. Operátor musí zabezpečiť, aby ostatné zariadenia boli elektromagneticky kompatibilné. Táto operácia môže vyžadovať zavedenie dodatočných ochranných opatrení. Niektoré problémy možno vyriešiť vykonávaním operácií zvárania a rezania v čase, keď ostatné zariadenia nie sú v prevádzke. Veľkosť oblasti, ktorá sa má zvážiť, závisí od štruktúry budovy a od toho, aké činnosti sa vykonávajú.

DIÉTA

Zväracie alebo rezacie zariadenie musí byť pripojené k elektrickej sieti podľa odporúčaní výrobcu. Keď sa vyskytnú problémy s rušením, môže byť potrebné prijať nápravné opatrenia, ako je prídanie filtrov do napájacieho zdroja. V prípade trvalej inštalácie zariadenia je možné zvážiť kovové tienenie napájacích

káblov. Tienenie musí byť pripojené ku generátoru tak, aby bol medzi ním a plášťom samotného generátora dobrý elektrický kontakt.

ÚDRŽBA

Zariadenie sa musí pravidelne podrobovať údržbe podľa pokynov výrobcu. Plášť a všetky možné prístupy v ňom musia byť počas zvárania a rezania riadne uzavreté. Generátor nesmie byť upravovaný v žiadnej jeho časti, s výnimkou úprav predpokladaných a povolených výrobcom a vykonávaných osobami poverenými samotným výrobcom.

DRŽIAK ELEKTRÓDY SVORKA A UZEMNENIE KÁBLOV

Držiak elektród upínacie káble a hmotnosť Káble musia byť čo najkratšie, musia byť umiestnené blízko seba a vedené po podlahe, alebo čo najnižšie.

UZEMNENIE OBROBKU

Uzemnenie obrobku môže v niektorých prípadoch znížiť elektromagnetické emisie. Obsluha musí dbať na to, aby uzemnenie kusu nespôsobilo nebezpečenstvo pre ľudí a poškodenie zariadenia. Ak je to potrebné, uzemnenie musí byť vykonané s priamym spojením medzi kusom a zemou, zatiaľ čo v krajinách, kde to nie je povolené, musí byť pripojenie vykonané pomocou kondenzátora v súlade s legislatívou danej krajiny.

SHIEL

Tienenie káblov a zariadení v pracovnej oblasti môže zmierniť rušenie. Pre špeciálne aplikácie je možné zvážiť tienenie celého zväracieho alebo rezacieho zariadenia. Zväračka je triedy A a je primárne určená na priemyselné použitie. Používanie v iných prostrediach môže spôsobiť poruchy, ktoré ovplyvňujú elektromagneticкую kompatibilitu. Za správne používanie zväracieho stroja je zodpovedný používateľ.

TECHNICKÉ DÁTA

Údaje týkajúce sa výkonu zväračky sú uvedené na typovom štítku, ich význam je nasledovný (obr. 6 ABC):

- 1) Staviteľ
- 2) Model
- 3) Sériové číslo na identifikáciu zväracieho stroja
- 4) Symbol typu zdroja prúdu pre zváranie, napríklad:



Jednofázový transformátor



Transformátor - trojfázový usmerňovač



Invertorový zdroj prúdu s AC a DC výstupom

- 5) Európska referenčná norma pre bezpečnosť a konštrukciu strojov
- 6) Symbol požadovaného zväracieho procesu, napríklad:



Ručné oblúkové zváranie obalenými elektródami



Zváranie v inertnej atmosfére volfrámovými elektródami



Zváranie v atmosfére inertného/aktívneho plynu s plným alebo plneným drôtom



Oblúkové zváranie samotieným plneným drôtom

- 7) Symbol : označuje, že zväracie operácie možno vykonávať v prostredí so zvýšeným rizikom úrazu elektrickým prúdom

- 8) Symbol zväracieho prúdu, napríklad:



Priamy prúd



Striedavý prúd, za ktorým nasleduje frekvencia vyjadrená v hertzoch



Jednosmerný alebo striedavý prúd na rovnakom výstupe a menovitá frekvencia vyjadrená v hertzoch

- 9) Výkon zväracieho okruhu:

- U0: menovité napätie naprázdno
- I2/U2: zodpovedajúci normalizovaný prúd a napätie, ktoré môže zväračka dodať počas zvárania
- I2min/ I2max: minimálny/maximálny menovitý zvärací prúd
- U2min/ U2max: bežné minimálne/maximálne napätie pri zaťažení
- X: prerušovaný cyklus
- MIN A/V – MAX A/V: indikuje rozsah nastavenia zväracieho prúdu pri príslušnom napätí oblúka

- 10) Charakteristické údaje elektrického vedenia:

- U1: striedavé napätie a frekvencia napájania zväračky
- I1/MAX: maximálny menovitý napájací prúd
- I1/EFF: aktuálny napájací prúd

- 11) Symbol elektrického vedenia : možné hodnoty sú:

- 1 ~ jednofázové striedavé napätie,
- 3 ~ Trojfázové striedavé napätie

- 12) Stupeň ochrany

- 13) Symbol pre zariadenie triedy ochrany II

- 14) Symboly odkazujúce na bezpečnostné normy, ktoré vlastníte, nájdete priamo na štítku so sériovým číslom produktu.

POZNÁMKA: uvedené príklady štítkov zdôrazňujú význam symbolov a čísel; presné hodnoty technických údajov zväracieho prístroja, ktorý vlastníte, nájdete priamo na štítku s údajmi pripavenom na prístroji.



Zobrazené symboly sa v príručke používajú na upútanie pozornosti a na identifikáciu možných nebezpečenstiev pre obsluhu. Keď narazíte na symbol zobrazený vľavo, buďte opatrní a vždy dodržujte pokyny, aby ste sa vyhli uvedenému nebezpečenstvu. Upozornenie, tento návod je neoddeliteľnou súčasťou produktu a musí sa uschovať, kým nebude zničený. Počas prevádzky držte nikoho, najmä deti, mimo dosahu. Chráňte seba aj ostatných.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM MÔŽE ZABIŤ Dotyk častí pod napätím môže spôsobiť smrteľné šoky alebo ťažké popáleniny. Zväracia elektróda alebo drôt, ako aj sedlo vodiaceho valca drôtu a všetky kovové časti, ktoré sa dotýkajú zväracieho drôtu, sú pod napätím vždy, keď je zariadenie zapnuté. Jedna nesprávna inštalácia alebo uzemnenie stroja predstavuje riziko. Elektrická inštalácia musí byť vykonaná v súlade s predpokladanými normami a zákonmi na predchádzanie nehodám.



Spotrebič nepoužívajte v obzvlášť vlhkom prostredí. Ak to nie je možné, skontrolujte účinnosť prepínača vedenia na záchranu života.



V prípade dažďa odpojte spotrebič od elektrickej siete.



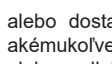
Noste ochranný odev, ako je ťažká košeľa, nohavice bez manžety, vysoké topánky a klobúk. Vyhnite sa odevom vyrobeným zo syntetického materiálu.



Noste suché izolačné kožené rukavice bez prepichnutia.



Spotrebič umiestnite stabilne na pracovnú plochu s maximálnym sklonom 15 % vzhľadom k zemi. Izolujte sa od pracovnej dosky a podlahy pomocou izolačných rohoží, suchých povrchov



alebo dostatočne veľkých krytov, aby ste sa vyhli akémukoľvek fyzickému kontaktu s pracovnou doskou alebo podlahou.



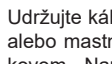
Uistite sa, že pracovisko má dobrý systém uzemnenia. V každom prípade sa pred použitím spotrebiča uistite, že elektrický systém je v súlade s VÝKONOM, NAPÄTÍM A FREKVENCIOU, s údajmi na štítku spotrebiča.



Pripojenie zväracích káblov, overenie a opravy sa musia vykonávať pri vypnutom spotrebiči a odpojenom od zdroja napájania. Pred výmenou opotrebovaných častí horáka vypnite spotrebič a odpojte ho od elektrickej siete.



Sieťová zástrčka musí zapadnúť do zásuvky. Rozhodne sa vyhnite akýmkoľvek zmenám na zástrčke. Nepoužívajte holé, poškodené, poddimenzované alebo nepoužiteľné káble správne spojené.



Udržujte káble suché, bez škvrín alebo usadenín oleja alebo mastnoty a chráňte ich pred iskrami a horúcim kovem. Napájací kábel nepoužívajte na iné účely, než na ktoré je určený, a najmä ho nepoužívajte na prenášanie alebo vešanie spotrebiča. Tento kábel uchovávajte mimo zdrojov tepla, oleja a ostrých hrán. Pravidelne kontrolujte tento kábel, či nie je poškodený alebo či nie sú holé vodiče – poškodený kábel ihneď vymeňte. – holé vodiče môžu zabiť. Nevkladajte kovové drôty do vetracích otvorov. Nedotýkajte sa elektródy, ak ste v kontakte s obrobkom. Nedotýkajte sa elektródy zväračky, ktorú používate, a elektródy inej zväračky, ktorá je súčasne v prevádzke. Zabráňte viacerým ľuďom pracovať na rovnakom stroji súčasne. Vždy, keď sa zväračka nepoužíva, odpojte napájací kábel. Ak pracujete s niekoľkými zväračkami na jednom kuse alebo na niekoľkých kusoch, ktoré sú navzájom elektricky prepojené, môže to generovať súčet napätí naprázdno medzi dvoma rôznymi držiakmi elektród alebo horákmi, čo môže byť nebezpečné, pretože dosiahnutá hodnota môže byť dvojnásobná, maximálny povolený limit.



Vnútročné komponenty zväračky môžu obsahovať nebezpečné napätie, ktoré sa vytvorí počas prevádzky aj po jej vypnutí.



VÝPARY A PLYNY MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ

Pri zváraní vznikajú škodlivé výpary a plyny, ktoré pri vdychnutí môžu poškodiť zdravie. Aby ste zabránili tvorbe výparov, pred prácou so spotrebičom očistite časti, ktoré sa majú zvärať, aby ste odstránili stopy hrdze, mastnoty, olejov a farieb.



Držte hlavu mimo dosahu výparov.



Vyhnite sa používaniu spotrebiča v prostrediach bez vetrania.



Na likvidáciu výparov a plynov vznikajúcich pri zváraní pri práci v uzavretom prostredí prostredie dobre vetrajte, používajte pevné alebo prenosné odsávačky s filtermi a/alebo otvorenými oknami a dverami. Nezwárajte ani nerežte v blízkosti operácií čistenia, čistenia alebo striekania. Teplo a lúče produkované oblúkom môžu reagovať s parami a vytvárať vysoko toxické a dráždivé plyny.



Nezwárajte ani nerežte pokovované kovy, ako je pozinkované, olovené alebo kadmiové železo, pokiaľ sa najskôr neodstráni povlak z oblasti zvárania, nie je dobre vetraná a ak je to potrebné, nemáte nasadený respirátor s prívodom vzduchu. Povlaky a akýkoľvek kov obsahujúci tieto prvky môžu pri zváraní uvoľňovať toxické výpary. Na hodnotenie expozičných limitov zväracích výparov podľa ich zloženia, koncentrácie a trvania expozície je potrebný systematický prístup.



AKUMULÁCIA PLYNU MÔŽE SPÔSOBIŤ ZRANENIE ALEBO SMŤ

Vždy zatvorte ventil fľaše, keď sa nepoužíva.

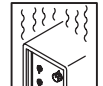


HORÚCE ČASTI MÔŽU SPÔSOBIŤ VÁŽNE POPÁLENINY

Nedotýkajte sa horúcich častí. Skôr ako sa baterky dotknete alebo s ňou urobíte akúkoľvek operáciu, počkajte, kým vychladne.



Chráňte seba a ostatných pred iskrami a horúcim kovem.



NADMERNÉ POUŽÍVANIE SPOTREBIČA MÔŽE SPÔSOBIŤ PREHRIATIE

Nechajte prístroj vychladnúť. Znížte prúd alebo pracovný cyklus predtým, ale začnete znovu zvärať. Pre správnú vzdušnú sú potrebné vetracie otvory. Nezakrývajte tieto vetracie otvory. Neblokujte prúdenie vzduchu cez spotrebič filtermi alebo inými.



HLUK MÔŽE POŠKODIŤ VÁŠ SLUCH

Vydávaný hluk závisí od podmienok pracovného prostredia a vykonaných úprav. Od používateľa sa vyžaduje, aby si overil, či je úroveň osobnej dennej expozície „LEP,d“ nadmerná alebo väčšia alebo rovná 80 dB (A). V tomto prípade je povinné používanie primeraných osobných ochranných prostriedkov: používajte vhodné zátky alebo chrániče sluchu vhodného schváleného modelu.



Neomotávajte uzemňovací kábel, kábel horáka, napájací kábel okolo svojho tela.



MAGNETICKÉ POLIA MÔŽU OVPLYVNŔVAŤ ZDRAVOTNÍCKE POMÔCKY IMPLANTOVANÉ DO ĽUDSKÉHO TELA



Ľudia s kardiostimulátormi a inými implantovanými zdravotníckymi pomôckami by si mali udržiavať odstup. Používatelia životne dôležitých zdravotníckych pomôcok by sa mali poradiť so svojím lekárom skôr, ako zastavia v blízkosti oblastí, v ktorých sa má tento spotrebič používať.



LÚČE ELEKTRICKÉHO OBLÚKA MÔŽU SPÔSOBIŤ POPÁLENINY OČÍ A POKOŽKY

Zvärací elektrický oblúk je vysoko škodlivý vzhľadom na intenzitu vývoja infračerveného a ultrafialového žiarenia. Obsluha musí byť primerane vyškolená o bezpečnom používaní zväracieho stroja, o vybijaní kondenzátora procesu

zvárania a informovaní o rizikách spojených s postupmi oblúkového zvárania, o relatívnej ochrane opatrenia a núdzové postupy. (Pozrite si tiež „TECHNICKÁ ŠPECIFIKÁCIA IEC alebo CLC/TS 62081“: INŠTALÁCIA A POUŽÍVANIE ZARIADENÍ NA OBUKOVÉ ZVÁRANIE).



Nepozerajte sa do svetla zváracieho oblúka očami, ktoré nie sú chránené vhodným štítom.



Noste tvárovú masku vybavenú priezorom podľa normy DIN s vhodnou filtračnou silou proti UVA a UVB lúčom.



Pod maskou noste schválené ochranné okuliare s bočnými štítmí. Na ochranu tretích strán pred bleskami a iskrami používajte ochranné clony alebo zábrany; uistite sa, že ostatní ľudia nehladia na luk.



Nezvárajte počas nosenia kontaktných šošoviek.



LIETAJÚCI KOV ALEBO NEČISTOTY MÔŽU POŠKODIŤ VAŠE OČI

Operácie zvárania, rezania, kefovania, odhrotovania a brúsenia môžu vytvárať iskry a kovové výčnelky. Keď sa zóna zvaru ochladí, môže sa vyvrhnúť troska.



ZVÁRACIE A REZACIE OPERÁCIE MÔŽU SPÔSOBIŤ POŽIAR ALEBO VÝBUCH



Nezvárajte ani nerezte nádoby alebo nádoby, ktoré obsahujú alebo obsahovali horľavé a/alebo toxické plyny alebo látky; uistite sa, že ste správne regenerovali oblasť, ktorá sa má zvärať. Nepoužívajte zväračku na rozmrazovanie rúr.



Nevykonať zváranie alebo rezanie na uzavretých nádobách, ako sú nádže, sudy alebo potrubia, pokiaľ nie sú riadne pripravené. v súlade s bezpečnostnými normami. Nezvárajte tam, kde môže atmosféra obsahovať horľavý prach, plyny alebo výpary (napríklad benzínové výpary).



Nezvárajte v blízkosti horľavých materiálov; pred začatím zváracích prác skontrolujte, či v okolí prostredí nie sú prítomné ohniská nebezpečenstva požiaru.



Pozor na možné požiare; vždy majte v blízkosti hasiaci prístroj. Pred začatím akejkoľvek práce zo seba odstráňte zapalovače alebo zápalky. zväracia činnosť.



Po dokončení práce skontrolujte, či sa v oblasti nenachádzajú iskry, žeravé uhlíky a plamene.



ZATVORENÉ NÁDOBY, AKO JSÚ NÁDRŽE, NÁDOBKY, ATĎ... MÔŽU VYBUĎNÚŤ, AK BY BYLI ZVÁRANÉ



Chrňte fľaše na stlačený inertný plyn pred nadmerným teplom (vrátane slnečného žiarenia), otrasom, poškodením, troskou, otvoreným plameňom, iskrami a elektrickým oblúkom. Fľašu s inertným plynom umiestnenú na nosnej ploche nepoužívajte vo vodorovnej polohe. Nainštalujte tieto fľaše vo zvislej polohe ich upevnením na pevnú podporu alebo na príslušné nádoby, aby sa zabránilo ich prevráteniu alebo pádu. Udržujte tieto fľaše mimo zväracích operácií alebo iných elektrických obvodov. Nikdy neovíjajte zvärací horák okolo plynovej fľaše. Nikdy nedovoľte, aby sa elektróda dotkla valca.



Používajte iba správne fľaše s inertným plynom, regulátory, hadice a príslušenstvo vhodné pre konkrétnu aplikáciu; udržiavať všetko v dobrom stave. Pri otváraní ventilu takýchto fľaš držte tvár mimo výstupnej dýzy. Ochranný uzáver ponechajte na ventilu, okrem prípadov, keď sa takéto fľaše používajú. Na zdvíhanie alebo premiestňovanie takýchto fľaš používajte vhodné vybavenie, správne postupy a dostatočný počet ľudí. Prečítajte si a dodržiavajte pokyny týkajúce sa fľaš so stlačeným inertným plynom a súvisiaceho príslušenstva.



POHYBLIVÉ ČASTI MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ Uchovávať mimo dosahu pohyblivých častí. Uchovávať mimo dosahu potenciálne nebezpečných častí, ako sú valčeky. Udržujte všetky dvere, panely, kryty a zábrany zatvorené a na svojom mieste.



ZVÁRACÍ DRÔT MÔŽE SPÔSOBIŤ ZRANENIE

Nestláčajte spúšť horáka, kým na to nie ste dobre pripravení alebo kým nedostanete pokyn, aby ste tak urobili.

Počas podávania zväracieho drôtu nemierite horákom na svoje telo ani na tretie osoby.



Nenechajte sa rozptyľovať počas zvárania alebo rezania. Venujte zvýšenú pozornosť. Vyhnite sa a/alebo odstráňte osoby alebo zariadenia, ktoré by mohli rozptyľovať pozornosť.



VYSOKOFREKVENČNÉ ŽIARENIE MÔŽE SPÔSOBIŤ RUŠENIE.

Elektromagnetické vlny môžu spôsobiť rušenie elektronických zariadení citlivých na prevádzku, ako sú televízory, mobilné telefóny, magnetické karty, prístroje, siete na prenos údajov, telefónne siete, diaľkové ovládače, kardiostimulátory, počítače a počítačom riadené stroje, ako sú roboty. Nenoste hodinky, ktoré sa môžu poškodiť vysokou frekvenciou.



Používanie zariadenia v obytnej oblasti pravdepodobne spôsobí rušenie rádiových frekvencií, v takom prípade môže byť potrebné, aby používateľ vykonal nápravné opatrenie.



Tu nemožno navrhnuť možné riešenia, pretože situácie, ktoré môžu nastať, sú rôzneho a nepredvídateľného pôvodu. Vo vyššie uvedených prípadoch bude vhodné vykonať dôkladnú analýzu rizík, ktoré predstavuje prostredie, v ktorom sa zväračka prevádzkuje, a mať k dispozícii prídavné sítá alebo filtre na občasné vyhodnotenie. Výrobca odmieta akúkoľvek zodpovednosť za škody spôsobené používaním zväracieho prístroja v prostrediach a podmienkach uvedených vyššie a akýmkoľvek iným nesprávnym použitím.



STATICKÁ ELEKTRINA MÔŽE POŠKODIŤ ČASTI ALEBO KOMPONENTY ELEKTRONICKÝCH OBVODOV

Na skladovanie, presúvanie alebo prepravu elektronických dosiek používajte antistatické vrecká alebo krabice.



Spotrebič používajte v prostrediach s teplotami medzi +5°C a +40°C.

Nepripájajte spotrebič k verejnej sieti.

Opravy a/alebo údržba spotrebiča sú vyhradené výlučne kvalifikovaným pracovníkom personál. Servis a opravy smie vykonávať iba špecializovaný personál a len s použitím originálnych náhradných dielov a spotrebného materiálu. Týmto spôsobom môže byť zaistená bezpečnosť spotrebiča. Neautorizované opravy vykonané na tomto spotrebiči neautorizovaným personálom alebo s použitím neoriginálnych náhradných dielov a spotrebného materiálu môžu spôsobiť nebezpečenstvo pre techniku a obsluhu a stratia platnosť záruky výrobcu. V záujme vlastnej bezpečnosti dodržujte všetky bezpečnostné upozornenia a opatrenia uvedené v tomto návode. Výrobca odmieta akúkoľvek zodpovednosť za úrazy osôb alebo vecí spôsobené nedodržaním bezpečnostných predpisov, nesprávnym alebo absurdným používaním spotrebiča alebo nedostatočnou či nedostatočnou údržbou. Používateľ musí byť zaškolený v oblasti správneho používania, údržby a noriem bezpečnosti a prevencie nehôd, nielen predmetného výrobku, ale aj zariadenia, ktoré sa s ním súčasne používa. Používanie je zakázané a zakázané všetkým osobám zvonku, ktoré sa nezúčastňujú na práci alebo nie sú vhodne poučené o operáciách, ktoré sa majú vykonávať.

SPRÁVNA LIKVIDÁCIA PRODUKTU



Ochranná známka uvedená na produkte a v dokumentácii znamená, že produkt sa po skončení životnosti nesmie likvidovať spolu s ostatným komunálnym odpadom, pretože môže poškodiť životné prostredie alebo zdravie. Používateľ preto vyživame, aby správne zlikvidoval, odlíšil tento produkt od iných druhov odpadu a zodpovedne ho recykloval, aby sa podporilo prípadné opätovné použitie komponentov. Používateľ je preto vyzvaný, aby kontaktoval svojho dodávateľa alebo miestnu príslušnú kanceláriu, ktorá mu poskytne všetky informácie týkajúce sa separovaného zberu a recyklácie tohto typu produktu.



Separovaný zber použitých produktov a obalov umožňuje recykláciu materiálov a ich ďalšie používanie. Opätovné použitie recyklovaných materiálov podporuje ochranu životného prostredia tým, že zabraňuje produkcii znečistenia a znižuje potrebu surovín.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA A PROBLÉMY Z NEJ ODVODENÉ

Zväračka vyhovuje testu elektromagnetickej kompatibility, existuje však možnosť, že počas zväracie operácie môže dochádzať k rušeniu systémov a/alebo zariadení v blízkosti. Elektrický oblúk, ktorý vzniká pri normálnej prevádzke, je zdrojom emisií elektromagnetického poľa, ktoré vo všeobecnosti ovplyvňuje fungujúce systémy a inštalácie. Je dobrou praxou, aby to prevádzkovateľ vzal do úvahy, aby sa prijali všetky preventívne opatrenia a opatrenia, keď sa zistí, že pracuje v zariadeniach alebo prostrediach, kde elektromagnetické rušenie spôsobuje škody na ľuďoch a veciach (nemocnice, laboratória, ľudia s pomocou elektromedicínskeho zariadenia; systémy diaľkového prenosu, centrá na spracovanie údajov, zariadenia a nástroje vložené priamo alebo nepriamo do priemyselných procesov atď.). Pokiaľ ide o ustanovenia a preventívne opatrenia, nemožno tu navrhnuť možné riešenia, pretože situácie, ktoré môžu nastať, sú rôzneho a nepredvídateľného pôvodu. Vo vyššie uvedených prípadoch bude vhodné vykonať dôkladnú analýzu rizík, ktoré predstavuje prostredie, v ktorom sa zväračka prevádzkuje, a z času na čas mať k dispozícii ďalšie sítá alebo filtre. Výrobca odmieta akúkoľvek zodpovednosť za škody spôsobené používaním zväracieho prístroja v prostrediach a podmienkach uvedených vyššie a akýmkoľvek iným nesprávnym použitím. možné riešenia, keďže situácie, ktoré môžu nastať, sú rôzneho a nepredvídateľného pôvodu.



Pred uporabo aparata preberite vsa opozorila in navodila za uporabo



TVEGANJA POVEZANA S POSTOPKOM VARJENJA IN REZANJA

UVOD IN SPLOŠNI OPIS

Najpogostejši postopki obločnega varjenja so:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Varilniki so transformatorski ali inverterski (z ali brez izhodne polaritete). Prvi ima omejene nastavitvene funkcije, drugi omogoča obsežne nastavitve.

DODATKI

Odvisno od modela je lahko naprava opremljena z:

- "PM" – kabel z ozemljitveno sponko;
- "PPE" – kabel z držalom elektrod;
- "CP_EURO" – neprekinjen kabel za polarnost gorilnika;
- "T_EURO" – gorilnik za neprekinjeno varjenje žice;
- "T_TIG" – varilni gorilnik "TIG";
- maska ali čelada,
- plinovod,
- merilec,
- kompleti koles,
- cepin s krtačo.

Če je na voljo, se lahko »PPE« ali »CP_EURO« ali »T_TIG« in »PM« poveže v:

- "PD" - direktna polarnost, tj. "PPE" ali "CP_EURO" ali "T_TIG" na negativni pol (-) in "PM" na pozitivni pol (+);
- "PI" – obratna polarnost, tj. "PPE" ali "CP_EURO" ali "T_TIG" na pozitivni pol (+) in "PM" na negativni pol (-).

"MMA" POSTOPEK

Dve kovini sta spojeni z dodajno kovino, zlitje pa dosežemo z električnim oblokom. Polnilni materiali so "elektrode" ali kovinske palice, prevlečene z deoksidacijskim materialom.

Opis funkcij, kjer je na voljo:

"HOT START" ob vžigu se dovaja večji tok, da olajša vžig obloka;

"ARC FORCE" doveden je višji tok od tistega, ki je nastavljen, da se prepreči zlepljanje elektrode, ko se prehitro približuje območju taljenja;

"ANTI STICK" varilni tok se zmanjša, če nastane trajen kratek stik, da se omogoči odstranitev elektrode in ponovna vzpostavitev običajnih delovnih pogojev.

Namestititev in električne povezave je treba izvajati pri izklopljenem varilnem stroju in izklopljenem iz električnega omrežja. Priključke mora izvesti strokovno osebo.

MONTAŽA ZAŠČITNE MASKE (fig 1)

KABELSKI SESTAV – "OOP" (fig 2)

KABELSKI SESTAV – "PM" (fig 3)

"TIG" POSTOPEK

Pri varjenju TIG zagotavlja toploto, potrebno za varjenje, električni oblok med taljivo elektrodo in obdelovancem pod zaščito inertnega plina (običajno argon:

Ar 99,5). Varjenje se lahko izvaja z ali brez dodatnega materiala.

"MIG" POSTOPEK

"MIG" varjenje odlikuje:

- "MIG GAS": uporabljeni material je kovina v obliki žice, tok pa je plin, običajno CO₂ ali argon ali CO₂+argon.
- "MIG NO-GAS": žica vsebuje tok v notranjosti.

Pri varilnih aparatih z možnostjo nastavitve izhodne polaritete povežite "CP_EURO" in "PM" v:

- "PI", pri varjenju v "MIG GAS";
- "PD", pri varjenju v "MIG BREZ PLIN".

VZDRŽEVANJE

Morebitna popravila lahko izvajajo samo naši pooblašteni centri ali neposredno proizvajalec.

ELEKTROMAGNETNA ZDRUŽLJIVOST

Generatorji lahko povzročajo elektromagnetne motnje, to je motnje v telekomunikacijskih sistemih (telefon, radio, televizija itd.) ali v nadzornih in varnostnih sistemih. Natančno preberite naslednja navodila, da odpravite ali zmanjšate motnje. Zaradi izpolnjevanja zahtev standarda IEC 61000-3-11 (flicker) priporočamo, da varilni aparat priključite na vmesniške točke napajalnega omrežja, ki imajo impedanco nižjo od $Z_{max}=0,24$ Ohm. Upravljevalec mora opremo namestiti in uporabljati v skladu z navodili proizvajalca. Če so zaznane elektromagnetne motnje, mora upravljevalec izvesti protiukrepe za odpravo težave in po potrebi uporabiti tehnično pomoč proizvajalca. Nadzorovanje delovnega območja, da se prepreči pojav elektromagnetnih motenj.

Pred namestitvijo naprave mora upravljevalec preveriti delovno območje, da zazna obstoj storitev, ki bi lahko v primeru elektromagnetnih motenj delovale nepravilno. Tukaj je seznam storitev, ki jih je treba upoštevati:

- 1) Napajalni kabli, krmilni kabli, kabli prenosnega sistema in telefonski kabli, ki potekajo v bližini generatorja;
- 2) radijski ali televizijski oddajniki in sprejemniki;
- 3) računalnik ali krmilne naprave;
- 4) Varnostna oprema in nadzor industrijskih procesov;
- 5) Individualna medicinska oprema ljudi, ki delajo v bližini (npr. srčni spodbujevalniki ali ojačevalci sluha);
- 6) Oprema za kalibracijo in merjenje.

Preverite stopnjo elektromagnetne odpornosti delovne opreme, ki deluje na območju. Upravljevalec mora zagotoviti, da so druge naprave elektromagnetno združljive. Ta operacija lahko zahteva uvedbo dodatnih zaščitnih ukrepov. Nekatere težave je mogoče rešiti z izvajanjem postopkov varjenja in rezanja v času, ko druga oprema ne deluje. Velikost območja, ki ga je treba upoštevati, je odvisno od zgradbe stavbe in dejavnosti, ki se izvajajo.

DIETA

Oprema za varjenje ali rezanje mora biti priključena na električno omrežje v skladu s priporočili proizvajalca. Ko se pojavijo težave z motnjami, bo morda treba sprejeti korektivne ukrepe, kot je dodajanje filtrov napajalniku. V primeru stalne namestitve opreme lahko pride v poštev kovinski oklop napajalnih kablov. Oklop mora biti povezan z generatorjem tako, da je dober električni stik med njim in ohišjem samega generatorja.

VZDRŽEVANJE

Opremo je treba občasno vzdrževati v skladu z navodili proizvajalca. Lupina in vsi možni dostopi v njej morajo biti med varjenjem in rezanjem pravilno zaprti. Generatorja se ne sme spreminjati na nobenem njegovem delu, razen sprememb, ki jih je predvidel in odobril proizvajalec in jih izvajajo osebe, ki jih pooblasti proizvajalec sam.

SPONKA ZA DRŽALO ELEKTRODE IN OZEMLJENI KABLI

Kabli in masa objemke držala za elektrode Kabli morajo biti čim krajši, nameščeni morajo biti tesno skupaj in napeljeni na tleh ali čim nižje.

OZEMLJITEV OBDELOVALCA

Ozemljitev obdelovanca lahko v nekaterih primerih zmanjša elektromagnetne emisije. Upravljevalec mora paziti, da ozemljitev kosa ne povzroči nevarnosti za ljudi in škode na opremi. Kjer je potrebno, mora biti ozemljitev izvedena z neposredno povezavo med kosom in zemljo, v državah, kjer to ni dovoljeno, pa mora biti povezava izvedena s kondenzatorjem v skladu z zakonodajo države.

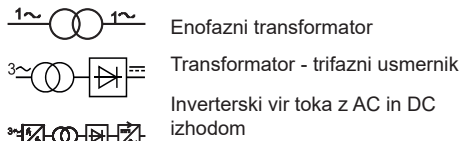
ŠČIT

Zaščita kablov in opreme na delovnem območju lahko ublaži motnje. Za posebne namene je mogoče razmisliti o zaščiti celotne varilne ali rezalne naprave. Varilni aparat je razreda A in je namenjen predvsem industrijski uporabi. Uporaba v drugih okoljih lahko povzroči motnje, ki vplivajo na elektromagnetno združljivost. Za pravilno uporabo varilnega aparata je odgovoren uporabnik.

TEHNIČNI PODATKI

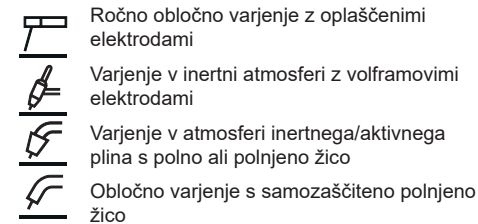
Podatki, ki se nanašajo na delovanje varilnega stroja, so prikazani na tipski ploščici, njihov pomen pa je naslednji (slika 6 ABC):

- 1) Gradbenik
- 2) Model
- 3) Serijska številka za identifikacijo varilnega stroja
- 4) Simbol vrste vira toka za varjenje, na primer:



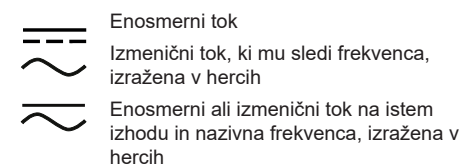
- 5) Evropski referenčni standard za varnost in konstrukcijo strojev

- 6) Simbol zahtevanega postopka varjenja, na primer:



- 7) Simbol **S**: označuje, da je varjenje mogoče izvajati v okolju s povečanim tveganjem električnega udara.

- 8) Simbol varilnega toka, na primer:



- 9) Zmogljivost varilnega vezja:

- U0: nazivna napetost v prostem teku
- I2/U2: ustrezen normaliziran tok in napetost, ki ju lahko dovaja varilni stroj med varjenjem
- I2min/ I2max: najmanjši/največji nazivni varilni tok
- U2min/U2max: običajna najmanjša/najvišja napetost pod obremenitvijo
- X: prekinitveni cikel
- MIN A/V – MAX A/V: označuje območje nastavitve varilnega toka pri ustreznih napetosti obloka

- 10) Karakteristični podatki daljnovoda:

- U1: izmenična napetost in frekvenca napajanja varilnega aparata
- I1/MAX: največji nazivni napajalni tok
- I1/EFF: dejanski napajalni tok

- 11) Simbol daljnovoda, možne vrednosti so:

- 1 ~ Enofazna AC napetost,
- 3 ~ Trifazna AC napetost

- 12) Stopnja zaščite

- 13) Simbol za opremo zaščitnega razreda II

- 14) Simbole, ki se nanašajo na varnostne standarde, ki jih imate, lahko najdete neposredno na ploščici s serijsko številko izdelka.

OPOMBA: prikazani primeri ploščic poudarjajo pomen simbolov in števil; Točne vrednosti tehničnih podatkov varilnega aparata, ki ga imate, morate najti neposredno na ploščici s podatki, ki je pritrjena na aparat.



Prikazani simboli so v priložniku uporabljeni za pritegnitev pozornosti in prepoznavanje možnih nevarnosti za upravljalca. Ko naletite na simbol, prikazan na levi, bodite pozorni in vedno sledite navodilom, da se izognete navedeni nevarnosti. Opozorilo, ta priložnik je sestavni del izdelka in ga je treba hraniti do uničenja. Med delovanjem ne pustite nikogar, še posebej otrok, proč. Zaščitite sebe in druge.



ELEKTRIČNI UDAR LAHKO UBIJE
Dotikanje delov pod napetostjo lahko povzroči smrtno udarce ali hude opekline. Varilna elektroda ali žica, kot tudi ležišče vodilnega valja žice in vsi kovinski deli, ki se dotikajo varilne žice, so pod napetostjo, ko je naprava vklopljena. Ena nepravilna namestitvev ali ozemljitev stroja predstavlja tveganje. Električna instalacija mora biti izvedena v skladu s predvidenimi standardi in zakoni za preprečevanje nesreč.



Naprave ne uporabljajte v posebej vlažnih okoljih. Če to ni mogoče, preverite učinkovitost stikala za reševalno linijo.



V primeru dežja izključite napravo iz električnega omrežja.



Nosite zaščitna oblačila, kot so težka srajca, hlače brez manšet, visoki čevlji in klobuk. Izogibajte se oblačilom iz umetnih materialov.



Nosite suhe izolacijske usnjene rokavice brez predrtja.



Napravo postavite stabilno na delovno površino z največ 15% naklonom glede na tla. Izolirajte se od delovne plošče in tal z izolacijskimi preprogami, suhimi površinami ali pokrovi, ki so dovolj veliki, da preprečite kakršen koli fizični stik s pultom ali tlemi.



Prepričajte se, da ima delovno mesto dobro ozemljitev. V vsakem primeru se pred uporabo aparata prepričajte, da je električni sistem skladen z MOČJO, NAPONOSTJO in FREKVENCO, s podatki na tablici aparata.



Priključitev varilnih kablov, preverjanje in popravila je treba izvajati pri izklopljeni napravi in izklopljeni iz električnega omrežja. Pred zamenjavo obrabljenih delov gorilnika izklopite aparat in ga odklopite iz električnega omrežja.



Omrežni vtič se mora prilegati v vtičnico. Absolutno se izogibajte spreminjanju vtiča. Ne uporabljajte golih, poškodovanih, premajhnih ali neuporabnih pravilno spojenih kablov. Kabli naj bodo suhi, brez madežev ali usedlin olja ali masti ter zaščiteni pred iskrami in vročo kovino. Napajalnega kabla ne uporabljajte za namene, ki niso predvideni, še posebej pa ga ne uporabljajte za prenašanje ali obešanje naprave. Ta kabel hranite stran od virov toplote, olja in ostrih robov. Redno pregledujte ta kabel glede poškodb ali golih žic – takoj zamenjajte morebitne poškodovane kable – gole žice lahko ubijejo. Ne vstavljajte kovinskih žic v prezračevalne reže. Ne dotikajte se elektrode, če ste v stiku z obdelovancem. Ne dotikajte se elektrode varilnika, ki ga uporabljate, in elektrode drugega varilnika, ki prav tako deluje istočasno. Preprečite, da bi več ljudi delalo na istem stroju hkrati. Kadar varilnega aparata ne uporabljate, izključite napajalni kabel. Če delate z več varilci na enem kosu ali na več kosih, ki so med seboj električno povezani, lahko ustvarite vsoto napetosti brez obremenitve med dvema različnima držaloma elektrod ali gorilnikom, kar je nevarno, saj je dosežena vrednost lahko dvojna največjo dovoljeno mejo.



Notranje komponente varilnega aparata lahko vsebujejo nevarno napetost, ki nastane med delovanjem, tudi po izklopu.



HLAPI IN PLINI SO LAHKO NEVARNI
Pri varjenju nastajajo škodljivi hlapi in plini, ki lahko pri vdihavanju škodujejo zdravju. Da preprečite nastajanje hlapov, pred delom z napravo očistite dele, ki jih želite variti, da odstranite sledi rje, masti, olj in barv.



Držite glavo stran od hlapov.



Izogibajte se uporabi naprave v okoljih brez prezračevanja.



Za odstranitev hlapov in plinov, ki nastajajo pri varjenju pri delu v zaprtim prostoru, dobro prezračite prostor, uporabite fiksne ali prenosne aspiratorje s filtri in/ali odprta okna in vrata. Ne varite ali režite v bližini razmazanja, čiščenja ali škropljenja. Toplota in žarki, ki jih proizvaja oblok, lahko reagirajo s hlapi in tvorijo zelo strupene in dražilne pline.



Ne varite ali režite prevlečene kovine, kot je pocinkano, osvinčeno ali kadmijevo prevlečeno železo, razen če prej odstranite prevleko z območja zvara, če ni dobro prezračeno in če je potrebno, ne nosite respiratorja z dovodom zraka. Premazi in vse kovine, ki vsebujejo te elemente, lahko pri varjenju oddajajo strupene hlapce. Za ovrednotenje mejnih vrednosti izpostavljenosti varilnim dimom glede na njihovo sestavo, koncentracijo in trajanje izpostavljenosti je potreben sistematičen pristop.



KOPIČENJE PLINA LAHKO POVZROČI POŠKODBE ALI SMRT

Vedno zaprite ventil jeklenke, ko ni v uporabi.



VROČI DELI LAHKO POVZROČIJO HUDE OPEKLINE

Ne dotikajte se vročih delov. Počakajte, da se svetilka ohladi, preden se je dotaknete ali na njej izvedete kakršen koli poseg.



Zaščitite sebe in druge pred iskrami in vročo kovino.



PREKOMERNA UPORABA APARATA LAHKO POVZROČI PREGRETJE

Pustite, da se naprava ohladi. Zmanjšajte tok ali delovni cikel pred ponovnim začetkom varjenja. Za pravilno delovanje so potrebne zračne odprtine. Ne prekrivajte teh odprtin. Ne ovirajte pretoka zraka skozi aparat s filtri ali drugim.



HRUP LAHKO POŠKODUJE VAŠ SLUH

Oddajani hrup je odvisen od pogojev delovnega okolja in morebitnih prilagoditev. Uporabnik mora preveriti, ali je osebna dnevna raven izpostavljenosti "LEP,d" čezmerna ali večja ali enaka 80 dB (A). V tem primeru je obvezna uporaba ustrezne osebne zaščitne opreme: uporabite ustrezne čepke ali glušnike ustreznega odobrenega modela.



Ne ovijte ozemljitvenega kabla, kabla gorilnika, napajalnega kabla okoli telesa.



MAGNETNA POLJA LAHKO VPLIVAJO NA MEDICINSKE PRIPOMOČKE, VSAJENE V ČLOVEŠKO TELO



Osebe s srčnimi spodbujevalniki in drugimi vsajenimi medicinskimi pripomočki naj se držijo razdalje. Uporabniki vitalnih medicinskih pripomočkov naj se posvetujejo s svojim zdravnikom, preden se ustavijo v bližini območij, kjer bo ta aparat uporabljen.



ŽARKI ELEKTRIČNEGA LOKA LAHKO POVZROČI OPEKLINE OČI IN KOŽE

Varilni električni oblok je zelo škodljiv zaradi intenzivnosti razvoja infrardečega in ultravijoličnega sevanja. Operater mora biti ustrezno usposobljen za varno uporabo varilnega aparata, za praznjenje kondenzatorja postopek varjenja in obveščeni o tveganjih, povezanih s postopki obločnega varjenja, relativna zaščita ukrepov in postopkov v sili. (Glejte tudi »TEHNIČNE SPECIFIKACIJE IEC ali CLC/TS 62081«: NAMESTITEV IN UPORABA OPREME ZA OBLOČNO VARJENJE).



Ne glejte v svetlobo varilnega obloka z očmi, ki niso zaščitene z ustreznim ščitnikom.



Nosite masko za zaščito obraza, opremljeno s standardnim steklom DIN z ustrežno močjo filtriranja UVA in UVB žarkov.



Pod masko nosite odobrena zaščitna očala s stranskimi ščitniki. Uporabite zaščitne zasloni ali pregrade, da zaščitite tretje osebe pred bliski in iskrami; poskrbite, da drugi ljudje ne strmiijo v lok.



Ne varite, ko nosite kontaktne leče.



LETEČA KOVINA ALI UMAZANA VAM LAHKO POŠKODUJE OČI

Postopki varjenja, rezanja, ščetkanja, odstranjevanja robov in brušenja lahko povzročijo iskre in kovinske izbočine. Ko se območje zvara ohladi, lahko nastane žilindra.



VARJENJE IN REZANJE LAHKO POVZROČI POŽAR ALI EKSPLOZIVO

Ne varite ali režite posod ali posod, ki vsebujejo ali so vsebovale vnetljive in/ali strupene pline ali snovi; poskrbite, da ste pravilno predelali območje, ki ga želite variti. Za odmrzovanje cevi ne uporabljajte varilnega stroja.



Ne izvajajte varjenja ali rezanja zaprtih posod, kot so rezervoarji, sodi ali cevi, razen če so pravilno pripravljene. v skladu z varnostnimi standardi. Ne varite tam, kjer lahko atmosfera vsebuje vnetljiv prah, plin ali hlape (primer: bencinske hlape).



Ne varite v bližini vnetljivih materialov; preden nadaljujete z varjenjem, preverite morebitno prisotnost žarišč požarne nevarnosti v okolici.



Pazite se možnih požarov; vedno imejte v bližini gasilni aparat. Pred začetkom kakršnega koli dela iz sebe odstranite vžigalnice ali vžigalice. varilno dejanje.



Ko je delo končano, preglejte območje glede isker, goreče žerjavice in plamenov.



ZAPRTE POSODE, KOT SO CILINDRI, PLOČEVINKE ITD... LAHKO EKSPLODIRAJO, ČE SO PODRENE VARJENJU



Jeklenke s stisnjenim inertnim plinom zaščitite pred prekomerno vročino (vključno s sončno svetlobo), udarci, poškodbami, žilindrom, odprtim ognjem, iskrami in električnim oblokom. Ne uporabljajte jeklenke z inertnim plinom, ki je postavljena na podlago v vodoravnem položaju. Te jeklenke namestite v navpični položaj tako, da jih pritrdite na fiksno oporo ali na ustrezne posode, da preprečite prevrnitev ali padec. Te jeklenke hranite proč od varilnih postopkov ali drugih električnih tokokrogov. Nikoli ne ovijte varilnega gorilnika okoli plinske jeklenke. Nikoli ne dovolite, da bi se elektroda dotaknila jeklenke.



Uporabljajte le ustrezne jeklenke inertnega plina, regulatorje, cevi in dodatke, primerne za določeno uporabo; naj bo vse v dobrem stanju. Pri odpiranju ventila takšnih jeklenk držite obraz stran od izstopne šobe. Na ventilu naj bo zaščitna kapica, razen ko so v uporabi takšne jeklenke. Za dvigovanje ali premikanje takšnih jeklenk uporabite ustrezno opremo, pravilne postopke in zadostno število ljudi. Preberite in upoštevajte navodila za jeklenke s stisnjenim inertnim plinom in pripadajočo dodatno opremo.



PREMIKLJIVI DELI SO LAHKO NEVARNI

Držite se stran od premikajočih se delov. Držite se stran od potencialno nevarnih delov, kot so valji. Vsa vrata, plošče, pokrovi in varovala naj bodo zaprta in na mestu.

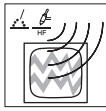


VARILNA ŽICA LAHKO POVZROČI POŠKODBE

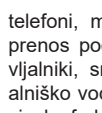
Ne pritiskajte na sprožilce svetilke, dokler niste na to dobro pripravljeni ali dokler vam tega ne naročijo. Med podajanjem varilne žice ne usmerjajte gorilnika proti svojemu telesu ali proti tretjim osebam.



Ne pustite se motiti med varjenjem ali rezanjem. Bodite zelo pozorni. Izogibajte se in/ali odstranite ljudi ali opremo, ki bi lahko odvrčala pozornost.



VISOKO FREKVENČNO SEVANJE LAHKO POVZROČI MOTNJE.



Elektromagnetni valovi lahko povzročijo motnje pri delovanju občutljivih elektronskih naprav, kot so televizorji, mobilni telefoni, magnetne kartice, instrumenti, omrežja za prenos podatkov, telefonska omrežja, daljinski upravljalniki, srčni spodbujevalniki, računalniki in računalniško vodeni stroji, kot so roboti. Ne nosite ur, ki jih visoka frekvenca lahko poškoduje.



Uporaba opreme v stanovanjskem območju bo verjetno povzročila radiofrekvenčne motnje, v tem primeru pa bo uporabnik morda moral izvesti korektivne



ukrepe.

Tu ni mogoče predlagati možnih rešitev, saj so situacije, ki se lahko pojavijo, različnega in nepredvidljivega izvora. Primerno bo, da v zgoraj navedenih primerih izvedete natančno analizo tveganj, ki jih predstavlja okolje, v katerem deluje varilni stroj, in da imate na voljo dodatne zasloni ali filtre, ki jih je treba občasno oceniti. Proizvajalec zavrača kakršno koli odgovornost za škodo, povzročeno z uporabo varilnega aparata v zgoraj navedenih okoljih in pogojih ter s kakršno koli drugo nepravilno uporabo.

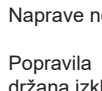


STATIČNA ELEKTRIKA LAHKO POŠKODUJE DELE ALI KOMPONENTE ELEKTRONSKIH VEZIJ



Za shranjevanje, premikanje ali transport elektronskih plošč uporabljajte antistatične vrečke ali škatle.

Napravo uporabljajte v okoljih s temperaturami med +5°C in +40°C.



Naprave ne priključujte na javno omrežje.

Popravila in/ali vzdrževalna dela na napravi so pridržana izključno za usposobljene osebe osebje. Servis in popravila sme izvajati samo specializirano osebje in samo z originalnimi nadomestnimi deli in potrošnim materialom. Na ta način je mogoče zagotoviti varnost naprave. Nepooblaščen popravila, ki jih na tej napravi izvaja nepooblaščen osebje ali z uporabo neoriginalnih nadomestnih delov in potrošnega materiala, lahko povzročijo nevarnost za tehniko in upravljavca ter razveljavijo garancijo proizvajalca. Zaradi lastne varnosti upoštevajte vse varnostne napotke in previdnostne ukrepe, podrobno opisane v tem priročniku. Proizvajalec zavrača kakršno koli odgovornost za nesreče ljudi ali stvari, ki so posledica neupoštevanja varnostnih predpisov, nepravilne ali nesmiselne uporabe naprave ali pomanjkanja ali nezadostnega vzdrževanja. Uporabnik mora biti usposobljen za pravilno uporabo, vzdrževanje in varnostne standarde ter standarde za preprečevanje nesreč, ne le za zadevni izdelek, temveč tudi za opremo, ki se z njim hkrati uporablja. Uporaba je prepovedana vsem zunanjim osebam, ki niso vključene v delo ali niso ustrezno poučene o postopkih, ki jih je treba izvesti.

PRAVILNO ODSTRANJEVANJE IZDELKA



Blagovna znamka, prikazana na izdelku in v dokumentaciji, pomeni, da izdelek po koncu življenjske dobe ne smete odlagati skupaj z ostalimi komunalnimi odpadki, saj lahko škoduje okolju ali zdravju. Zato uporabnika vabimo k pravilnemu odlaganju, pri čemer ta izdelek loči od drugih vrst odpadkov in ga odgovorno reciklira, da bi spodbudili morebitno ponovno uporabo sestavnih delov. Uporabnika zato vabimo, da se za vse informacije v zvezi z ločenim zbiranjem in recikliranjem tovrstnih izdelkov obrne na svojega dobavitelja ali pristojni lokalni urad.



Ločeno zbiranje uporabljenih izdelkov in embalaže omogoča recikliranje materialov in njihovo nadaljnjo uporabo. Ponovna uporaba recikliranih materialov spodbuja varstvo okolja s preprečevanjem onesnaževanja in zmanjšuje potrebo po surovinah.

ELEKTROMAGNETNA ZDRUŽLJIVOST IN IZ NJE IZHODNE TEŽAVE

Zváračka vyhovuje testu elektromagnetne kompatibility, existuje však možnost, že počas zvárací operácie môže dochádzať k rušeniu systémov a/alebo zariadení v blízkosti. Elektrický oblúk, ktorý vzniká pri normálnej prevádzke, je zdrojom emisií elektromagnetického poľa, ktoré vo všeobecnosti ovplyvňuje fungujúce systémy a inštalácie. Je dobrou praxou, aby to prevádzkovateľ vzal do úvahy, aby sa prijali všetky preventívne opatrenia a opatrenia, keď sa zistí, že pracuje v zariadeniach alebo prostrediach, kde elektromagnetické rušenie spôsobuje škody na ľuďoch a veciach (nemocnice, laboratória, ľudia s pomocou elektromedicínskeho zariadenia; systémy diaľkového prenosu, centrá na spracovanie údajov, zariadenia a nástroje vložené priamo alebo nepriamo do priemyselných procesov atď.). Pokiaľ ide o ustanovenia a preventívne opatrenia, nemožno tu navrhnuť možné riešenia, pretože situácie, ktoré môžu nastať, sú rôzneho a nepredvídateľného pôvodu. Vo vyššie uvedených prípadoch bude vhodné vykonať dôkladnú analýzu rizík, ktoré predstavuje prostredie, v ktorom sa zváračka prevádzkuje, a z času na čas mať k dispozícii ďalšie sitá alebo filtre. Výrobca odmieta akúkoľvek zodpovednosť za škody spôsobené používaním zväracieho prístroja v prostrediach a podmienkach uvedených vyššie a akýmkoľvek iným nesprávnym použitím. možné riešenia, keďže situácie, ktoré môžu nastať, sú rôzneho a nepredvídateľného pôvodu.



Pirms ierīces lietošanas izlasiet visus brīdinājumus un lietošanas instrukcijas



AR METINĀŠANAS UN GRIEŠANAS PROCESU SAISTĪTIE RISKI

IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS

Visizplatītākie loka metināšanas procesi ir:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Metinātāji ir transformatora vai invertora tipa (ar vai bez izejas polaritātes). Pirmajam ir ierobežotas regulēšanas funkcijas, bet otrajam ir iespējams veikt plašus pielāgojumus.

PIEDERUMI

Atkarībā no modeļa ierīce var būt aprīkota ar:

- "PM" – kabelis ar zemējuma skavu;
- "PPE" – kabelis ar elektrodu turētāju;
- "CP_EURO" – nepārtrauktas stieples degļa polaritātes kabelis;
- "T_TIG" – nepārtrauktas stieples metināšanas deglis;
- "T_TIG" – «TIG» metināšanas deglis;
- maska vai ķivere,
- gāzes caurule,
- mērierīce,
- riteņu komplekti,
- ledus cirvis ar suku.

Ja ir, "PPE" vai "CP_EURO" vai "T_TIG" un "PM" var savienot:

- "PD" - tiešā polaritāte, ti, "PPE" vai "CP_EURO" vai "T_TIG" uz negatīvo polu (-) un "PM" uz pozitīvo polu (+);
- "PI" – apgriezta polaritāte, ti, "PPE" vai "CP_EURO" vai "T_TIG" uz pozitīvo polu (+) un "PM" uz negatīvo polu (-).

"MMA" PROCESS

Divi metāli tiek savienoti ar pildmetālu, un saplūšana tiek panākta ar elektrisko loku. Pildmateriāli ir "elektrodi" vai metāla stieņi, kas pārklāti ar deoksidējošu materiālu.

Funkciju apraksts, ja tāds ir:

"HOT START" izsīt, tiek piegādāta lielāka strāva, lai atvieglotu loka sišanu;

"ARC FORCE" tiek piegādāta lielāka strāva nekā komplektā, lai novērstu elektroda pielipšanu, jo tas pārāk ātri tuvojas kušanas zonai;

"ANTI STICK" metināšanas strāva tiek samazināta, ja rodas pastāvīgs īssavienojums, lai varētu noņemt elektrodu un atsākt normālus darbības apstākļus.

Montāžas darbības un elektriskie pieslēgumi jāveic ar izslēgtu metināšanas iekārtu un atvienotu no barošanas avota. Savienojumi jāveic pieredzējušam personālam.

- AIZSARGMASKU MONTĀŽA (fig 1)
- KABEĻU MONTĀŽA – "PPE" (fig 2)
- KABEĻU MONTĀŽA – "PM" (fig 3)

"TIG" PROCESS

"TIG" metināšanā nepieciešamo siltumu metināšanai nodrošina elektriskā loka starp nekausējamu elektrodu un sagatavi, aizsargājot inertu gāzi (parasti argons: Ar 99.5). Metināšanu var veikt ar pildvielu vai bez tā.

"MIG" PROCESS

"MIG" metināšanu izšķir:

- "MIG GAS": izmantotais materiāls ir metāls stieples veidā, un plūsma ir gāze, parasti CO2 vai Argons vai CO2+Argons.
- "MIG NO-GAS": vads satur plūsmu iekšpusē.

Metināšanas iekārtām ar iespēju iestatīt izejas polaritāti, pievienojiet "CP_EURO" un "PM":

- "PI", metinot "MIG GAS";
- "PD", metinot "MIG NO-GAS".

APKOPE

Jebkurš remonts ir jāveic tikai mūsu pilnvarotajos centros vai tieši ražotājam.

ELEKTROMAGNĒTISKĀ SADERĪBA

Ģeneratori var radīt elektromagnētiskus traucējumus, ti, traucējumus telekomunikāciju sistēmās (telefons, radio, televīzija utt.) vai vadības un drošības sistēmās. Uzmanīgi izlasiet tālāk traucējumus, lai novērstu vai samazinātu traucējumus. Lai izpildītu IEC 61000-3-11 (mirgošanas) standarta prasības, mēs iesakām metināšanas iekārtu savienot ar barošanas tīkla saskarnes punktiem, kuru pretestība ir zemāka par $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Operatoram ir jāuzstāda un jālieto iekārta saskaņā ar ražotāja norādījumiem. Ja tiek konstatēti elektromagnētiskie traucējumi, operatoram ir jāveic pretpasākumi problēmas novēršanai, nepieciešamības gadījumā izmantojot ražotāja tehnisko palīdzību. Darba zonas uzraudzība, lai novērstu elektromagnētisko traucējumu rašanos

Pirms iekārtas uzstādīšanas operatoram ir jāpārbauda darba zona, lai noteiktu, vai nav pakalpojumu, kas varētu darboties nepareizi elektromagnētisko traucējumu gadījumā. Šeit ir pakalpojumu saraksts, kas jāņem vērā:

- 1) Strāvas kabeli, vadības kabeli, pārvades sistēmas kabeli un telefona kabeli, kas iet ģeneratora tuvumā;
- 2) radio vai televīzijas raidītāji un uztvērēji;
- 3) daturs vai vadības ierīces;
- 4) Drošības iekārtas un rūpniecisko procesu kontrole;
- 5) Tuvumā strādājošo personu individuālās medicīniskās iekārtas (piemēram, elektrokardiosimulatori vai dzirdes pastiprinātāji);
- 6) Kalibrēšanas un mērīšanas iekārtas.

Pārbaudiet darba aprīkojuma elektromagnētiskās imunitātes līmeni, kas darbojas šajā zonā. Operatoram jānodrošina, lai citas ierīces būtu elektromagnētiski saderīgas. Šī darbība var prasīt papildu aizsardzības pasākumu ieviešanu. Dažas problēmas var atrisināt, veicot metināšanas un griešanas darbības laikā, kad citas iekārtas nedarbojas. Apsveramās platības lielumam ir atkarīgs no ēkas struktūras un notiekošajām aktivitātēm.

DIĒTA

Metināšanas vai griešanas iekārtas jāpievieno elektrotīklam, ievērojot ražotāja ieteikumus. Ja rodas traucējumu problēmas, var būt nepieciešams veikt koriģējošus pasākumus, piemēram, pievienot barošanas avotam filtrus. Ja iekārta ir uzstādīta pastāvīgi, var apsvērt strāvas kabeļu metāla ekranēšanu. Ekranam jābūt savienotam ar ģeneratoru tā, lai starp to un paša ģeneratora korpusu būtu labs elektriskais kontakts.

APKOPE

Iekārtai periodiski jāveic apkope saskaņā ar ražotāja norādījumiem. Metināšanas un griešanas laikā korpusam un visām iespējamām pieejām tā iekšpusē

jābūt pareizi aizvērtām. Ģeneratoru nedrīkst pārvēst nevienu no tā daļām, izņemot modifikācijas, ko paredzējis un pilnvarojis ražotājs un kuras veic paša ražotāja pilnvarotas personas.

ELEKTRODU TURĒTĀJA SKAVA UN ZEMĒŠANAS KABEĻI

Elektrodu turētāja skavas kabeli un masa Kabeļiem jābūt pēc iespējas īsākiem, tie jānovieto cieši kopā un jānovelk uz grīdas vai pēc iespējas zemāk.

APSTRĀDES DETAĻA ZEMĒŠANA

Apstrādājamās detaļas iezemēšana dažos gadījumos var samazināt elektromagnētisko emisiju. Operatoram ir jāpievērš uzmanība tam, lai daļas zemējums neradītu apdraudējumu cilvēkiem un aprīkojuma bojājumus. Ja nepieciešams, zemējums jāveic ar tiešu savienojumu starp gabalu un zemējumu, savukārt valstīs, kur tas nav atļauts, savienojums jāveic, izmantojot kondensatoru saskaņā ar valsts tiesību aktiem.

SHIEL

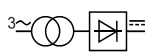
Kabeļu un aprīkojuma ekranēšana darba zonā var mazināt traucējumus. Īpašiem lietojumiem var apsvērt visas metināšanas vai griešanas iekārtas ekranēšanu. Metināšanas iekārta ir A klases un galvenokārt paredzēta rūpnieciskai lietošanai. Lietošana citā vidē var izraisīt traucējumus, kas ietekmē elektromagnētisko saderību. Par pareizu metināšanas iekārtas lietošanu ir atbildīgs lietotājs.


TEHNISKIE DATI

Dati, kas attiecas uz metināšanas iekārtas veiktspēju, ir norādīti uz tehnisko datu plāksnītes, to nozīmi ir šāda (6. att. ABC):

- 1) Celnieks
- 2) Modelis
- 3) Sērijas numurs metināšanas iekārtas identificēšanai
- 4) Metināšanas strāvas avota veida simbols, piemēram:


 Vienfāzes transformators


 Transformators - trīsfāzu taisngriezis


 Inverterski izvor struje s AC i DC izlazom


- 5) Eiropas atsaucis standarts mašīnu drošībai un konstrukcijai


- 6) Nepieciešamā metināšanas procesa simbols, piemēram:

 Manuālā loka metināšana ar pārklātiem elektrodziem

 Metināšana inertā atmosfērā ar volframa elektrodziem


 Metināšana inertas/aktīvās gāzes atmosfērā ar cietu vai serdeņu stiepli


 Loka metināšana ar pašaizsargātu plūsmas serdeņu stiepli

- 7) Simbols  norāda, ka metināšanas darbības var veikt vidē ar paaugstinātu elektriskās strāvas trieciena risku

- 8) Metināšanas strāvas simbols, piemēram:

 Līdzstrāva

 Maiņstrāva, kam seko frekvence, kas izteikta hercos

 Līdzstrāva vai maiņstrāva ar to pašu izeju un nominālā frekvence, kas izteikta hercos

- 9) Metināšanas ķēdes veiktspēja:

- U0: nominālais tukšgaitas spriegums

- I2/U2: atbilstošā normalizētā strāva un spriegums, ko var nodrošināt metināšanas iekārta metināšanas laikā

- I2min/ I2max: minimālā/maksimālā nominālā metināšanas strāva

- U2min/ U2max: parastais minimālais/maksimālais spriegums zem slodzes

- X: pārtraukuma cikls

- MIN A/V – MAX A/V: norāda metināšanas strāvas regulēšanas diapazonu pie atbilstošā loka sprieguma

- 10) Elektrolīnijas raksturīgie dati:

- U1: metināšanas iekārtas mainīgais spriegums un barošanas frekvence

- I1/MAX: maksimālā nominālā barošanas avota strāva

- I1/EFF: faktiskā barošanas avota strāva

- 11) Strāvas līnijas simbols  iespējamās vērtības ir:

1 ~ vienfāzes maiņstrāvas spriegums,

3 ~ Trīsfāzu maiņstrāvas spriegums

- 12) Aizsardzības pakāpe

- 13) II aizsardzības klases aprīkojuma simbols

- 14) Simbolus, kas attiecas uz jūsu rīcībā esošajiem drošības standartiem, var atrast tieši uz izstrādājuma sērijas numura plāksnītes.

PIEZĪME: parādītie plāksņu piemēri izceļ simbolu un ciparu nozīmi; Jūsu īpašumā esošās metināšanas iekārtas tehnisko datu precīzas vērtības ir jāatrod tieši uz iekārtas datu plāksnītes.



Parādītie simboli tiek izmantoti rokasgrāmātā, lai piesaistītu uzmanību un identificētu iespējamās briesmas operatoram. Saskaņoties ar simbolu, kas parādīts kreisajā pusē, pievērsiet uzmanību vienmēr ievērojiet norādījumus, lai izvairītos no norādītajām briesmām. Brīdinājums! Šī rokasgrāmata ir neatņemama izstrādājuma sastāvdaļa, un tā ir jā saglabā, līdz tā tiek iznīcināta. Darbības laikā neļaujiet nevienam, īpaši bērniem, būt tālāk. Sargājiet sevi un citus.



ELEKTRISKĀS TRIECIENS VAR NOSALĪT Pieskaroties spriegumaktīvajām daļām, var rasties nāvējoši triecieni vai smagi apdegumi. Metināšanas elektrodos vai stieplē, kā arī stieples virzošā veltņa sēdeklis un visas metāla daļas, kas pieskaras metināšanas stieplei, ir sprieguma iekreiz, kad ierīce tiek ieslēgta. Viena nepareiza iekārta uzstādīšana vai zemējums rada risku. Elektroinstalācija jāveic saskaņā ar paredzētajiem negadījumu novēršanas standartiem un likumiem.



Neizmantojiet ierīci īpaši mitrā vidē. Ja tas nav iespējams, pārbaudiet dzīvības glābšanas līnijas slēdža efektivitāti.



Lietus gadījumā atvienojiet ierīci no strāvas padeves.



Valkājiet aizsargapģērbu, piemēram, smagu kreklu, bikses bez aprocēm, garus apavus un cepuri. Izvairieties no sintētiskā materiāla apģērba.



Valkājiet sausus, necaurdurtus izolējošus ādas cimdus.



Novietojiet ierīci stabili uz darba virsmas ar maksimālo slīpumu 15% attiecībā pret zemi. Izolējieties no darba virsmas un grīdas, izmantojot izolācijas paklājus, sausas virsmas vai pietiekami lielus pārsegus, lai izvairītos no fiziska kontakta ar darba virsmu vai grīdu.



Pārliecinieties, vai darba vietā ir laba zemējuma sistēma. Jebkurā gadījumā pirms ierīces lietošanas pārbaudiet, vai elektriskā sistēma atbilst jaudai, spriegumam un frekvencei, kā arī ierīces plāksnītes datiem.



Metināšanas kabeļu pievienošana, pārbaudes un remonta darbības jāveic, kad iekārta ir izslēgta un atvienota no strāvas padeves. Izslēdziet ierīci un atvienojiet to no strāvas padeves, pirms nomaināt nolietotās degļa daļas.



Tīkla kontaktdakšai jāiekļaujas kontaktklīdzdā. Pilnīgi izvairieties no jebkādu izmaiņu veikšanas kontaktdakšā. Neizmantojiet tukšus, bojātus, maza izmēra vai nederīgus kabeļus, kas ir pareizi savienoti. Turiet kabeļus sausus, tīrus no traipiem vai eļļas vai smērvielu nogulsnēm un pasargājiet no dzirkstelēm un karsta metāla. Neizmantojiet strāvas vadu citiem mērķiem, nevis tiem, kas paredzēti, un jo īpaši neizmantojiet to ierīces pārmērīšanai vai pakāršanai. Turiet šo kabeli tālāk no siltuma avotiem, eļļas un asām malām. Bieži pārbaudiet, vai šis vads nav bojāts vai kaili vadi - nekavējoties nomainiet bojāto vadu - kaili vadi var izraisīt nāvi. Neievietojiet metāla stieples ventilācijas atverēs. Nepieskarieties elektrodam, ja esat saskarē ar apstrādājamo priekšmetu. Nepieskarieties izmantotajai metinātāja elektrodam un cita metinātāja elektrodam, kas arī darbojas vienlaikus. Neļaujiet vairākiem cilvēkiem vienlaikus strādāt pie vienas iekārta. Atvienojiet strāvas vadu iekreiz, kad metināšanas iekārta netiek lietota. Ja strādājat ar vairākiem metinātājiem ar vienu gabalu vai vairākiem elektriski savienotiem elementiem, tas var radīt tukšgaitas spriegumu summu starp diviem dažādiem elektrodu turētājiem vai lāpām, kas ir bīstami, jo sasniegtā vērtība var būt dubultā. maksimāli pieļaujamo robežu.



Metinātāja iekšējās detaļās var būt bīstams spriegums, kas rodas darbības laikā, pat pēc tā izslēgšanas.



IZTĀRI UN GĀZES VAR BĪSTAMI Metināšanas darbība rada kaitīgus izgarojumus un gāzes, kuras ieelpojot var radīt kaitējumu veselībai. Lai ierobežotu izgarojumu veidošanos, pirms darba ar ierīci notīriet metināmās daļas, lai noņemtu rūsas, tauku, eļļu un krāsu pēdas.



Turiet galvu prom no izgarojumiem.



Izvairieties no ierīces lietošanas vidē bez ventilācijas.



Lai, strādājot slēgtā vidē, atbrīvotos no metināšanas radītajiem dūmiem un gāzēm, labi vēdiniet vidi, izmantojiet stacionārus vai pārnēsājamus aspiratorus ar filtriem un/vai atvērtus logus un durvis. Nemetiniet vai negrieziet beršanas, tīrīšanas vai izsmidzināšanas darbību tuvumā. Loka radītais siltums un starri var reaģēt ar tvaikiem un veidot ļoti toksiskas un kairinošas gāzes.



Nemetiniet un negrieziet metālu ar pārklājumu, piemēram, cinkotu, svīnu vai kadmiju pārklātu dzelzi, ja vien pārklājums vispirms nav noņemts no metināšanas vietas, tas nav labi vēdināms un, ja nepieciešams, jūs nevalkājiet ar gaisa padevi apgādātu respiratoru. Pārklājumi un jebkurš metāls, kas satur šos elementus, metināšanas laikā var izdalīt toksiskus izgarojumus. Ir nepieciešama sistemātiska pieeja, lai novērtētu metināšanas izgarojumu iedarbības robežas atbilstoši to sastāvam, koncentrācijai un iedarbības ilgumam.



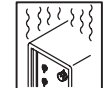
GĀZES UZKRĀJUMS VAR IZRAISĪT TRAUMAS VAI NĀVI Vienmēr aizveriet balona vārstu, kad to neizmantojat.



KARSTAS DAĻAS VAR IZRAISĪT Nopietnus apdegumus Nepieskarieties karstām daļām. Pagaidiet, līdz degļis atdziest, pirms pieskarieties tam vai veicat ar to jebkādas darbības.



Pasargājiet sevi un citus no dzirkstelēm un karsta metāla.



PĀRĀK IERĪCES LIETOŠANA VAR IZRAISĪT TĀ PĀRKARST



Ļaujiet ierīcei atdzist. Pirms tam samaziniet strāvu vai darba ciklu, lai sāktu metināšanu no jauna. Pareizai darbībai ir nepieciešamas ventilācijas atveres. Neaizsedziet šīs ventilācijas atveres. Neaizkavējiet gaisa plūsmu caur ierīci ar filtriem vai citiem līdzekļiem.



TROKSNIS VAR BOJĀT JŪSU DZIRDE Izstarotais troksnis ir atkarīgs no darba vides apstākļiem un veiktajiem pielāgojumiem. Lietotājam ir jāpārbauda, vai personīgais ikdienas ekspozīcijas līmenis "LEP,d" ir pārmērīgs vai lielāks vai vienāds ar 80 dB (A). Šajā gadījumā ir obligāti jāizmanto piemēroti individuālas aizsardzības līdzekļi: izmantojiet atbilstošus piemērota apstiprināta modeļa aizbāžņus vai ausu aizsargus.



Neapņiniet zemējuma kabeli, degļa kabeli vai strāvas kabeli ap ķermeni.



MAGNĒTISKIE LAUKI VAR IETEKMĒT CILVĒKA ĶERMENĪ IMPLANTĒTAS MEDICĪNISKĀS IERĪCES



Cilvēkiem ar elektrokardiostimulatoriem un citām implantētām medicīniskām ierīcēm jāievēro distance. Svarīgu medicīnisko ierīču lietotājiem pirms apstāšanās to vietu tuvumā, kur šī ierīce tiks lietota, jākonsultējas ar savu ārstu.



ELEKTRISKIE LOKA STARI VAR IZRAISĪT ACU UN ĀDAS APDEGUMU



Metināšanas elektriskā loka ir ļoti kaitīga, jo tā attīstās infrasarkanā un ultravioletā starojuma intensitātē. Operatoram jābūt atbilstoši apmācītam par drošu metināšanas iekārta lietošanu un kondensatora izlādi metināšanas procesu un informēti par riskiem, kas saistīti ar loka me-

tināšanas procedūrām, relatīvo aizsardzību pasākumu-
un ar ārkārtas procedūras. (Skatiet arī "TEHNISKĀS
SPECIFIKĀCIJAS IEC vai CLC/TS 62081": LOKA
METINĀŠANAS IEKĀRTAS UZSTĀDĪŠANA UN LIE-
TOŠANA).



Neskatieties metināšanas loka gaismā ar
acīm, kas nav aizsargātas ar piemērotu
vairogu.



Valkājiet sejas aizsargmasku, kas
aprīkota ar DIN standarta skata stiklu ar
piemērotu filtrēšanas jaudu pret UVA un
UVB stariem.



Zem maskas valkājiet apstiprinātas aiz-
sargbrilles ar sānu aizsargiem. Izmantojiet
aizsargkrānus vai barjeras, lai aizsar-
gātu trešās puses no uzliesmojumiem un
dzirkstelēm; pārliecinieties, ka citi cilvēki neskatās uz
priekšgalu.



Nelietojiet metināt kontaktlēcas.



**LIDOŠS METĀLS VAI NETĪRUMI VAR
BOJĀT JŪSU ACIS**
Metināšanas, griešanas, suku, atstarpju
noņemšanas un slīpēšanas darbības var
radīt dzirksteles un metāla izvirzījumus.
Kad metināšanas zona atdziest, var izdalīties izdedži.



**METINĀŠANAS UN GRIEŠANAS
DARBĪBAS VAR IZRAISĪT UGUNIS VAI
SPRĀDZIENU**



Nemetināt un negriezt uz konteineriem
vai konteineriem, kas satur vai ir bijuši
uzliesmojošas un/vai toksiskas gāzes
vai vielas; pārliecinieties, ka esat pareizi
atjaunojis metināmo zonu. Neizman-
tojiet metināšanas iekārtu, lai atkausētu caurules.



Neveiciet metināšanas vai griešanas
darbības slēgtās tvertnēs, piemēram,
tvertnēs, mucās vai caurulēs, ja tās
nav pienācīgi sagatavotas saskaņā
ar Drošības standartiem. Nemetiniet vietās, kur at-
mosfērā var būt uzliesmojoši putekļi, gāzes vai tvaiki
(piemēram, benzīna tvaiki).



Nemetiniet viegli uzliesmojošu mate-
riālu tuvumā; pirms metināšanas dar-
bu sākšanas pārbaudiet, vai apkārtējā
vidē nav iespējami ugunsgrēku bīs-
tamības centri.



Uzmanieties no iespējamem uguns-
grēkiem; vienmēr turiet tuvumā uguns-
dzēsamo aparātu. Pirms jebkāda
darba uzsākšanas noņemiet no sevis
šķītavas vai sērkokciņus. metināšanas
darbība.



Kad darbs ir pabeigts, pārbaudiet, vai
zonā nav dzirksteles, degošas ogles un
liesmas.



**SLĒGTI KONTEINERI, TĀDIEM kā CILIN-
DRI, KANNAS uc... VAR SPRĀGST, JA
TIEK PAKĻAUTAS METINĀŠANAI**



Sargājiet spiestās inertās gāzes balo-
nus no pārmērīga karstuma (tostarp sau-
les gaismas), triecieniem, bojājumiem,
izdedžiem, atklātās liesmas, dzirkstelēm
un elektriskā loka. Neizmantojiet inertās gāzes balonu,
kas novietots uz atbalsta virsmas horizontālā stāvoklī.
Uzstādiēt šos cilindrus vertikālā stāvoklī, nostiprinot
tos pie fiksēta balsta vai pie atbilstošajiem konteineriem,
lai novērstu to apgāšanos vai krišanu. Turiet šos
cilindrus tālāk no metināšanas darbībām vai citām
elektriskām ķēdēm. Nekad neapniet metināšanas
degli ap gāzes balonu. Nekad neļaujiet elektrodām
pieskarties cilindram.



Izmantojiet tikai pareizos inertās gāzes
balonus, regulatorus, šļūtenes un piederu-
mus, kas piemēroti konkrētajam lietoju-
mam; saglabāt visu labā stāvoklī. Atve-
rot šādu cilindru vārstu, turiet seju prom no izplūdes
sprauslas. Turiet uz vārsta aizsargvāciņu, izņemot
gadījumus, kad tiek izmantoti šādi cilindri. Lai pacel-
tu vai pārvietotu šādus cilindrus, izmantojiet atbilstošu

aprīkojumu, pareizās procedūras un pietiekamu skaitu
cilvēku. Izlasiet un ievērojiet norādījumus par spasi-
stās inertās gāzes baloniem un saistītajiem piederu-
miem.



**ŽICA ZA VARENJE MOŽE UZROKOVA-
TI OZLJEDU**

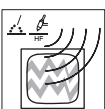
Ne pritišcīte okidač svjetiljke dok niste
dobro pripremljeni za to ili dok ne dobi-
jete upute da to učinite. Nemojte usmje-
ravati gorionik prema svom tijelu ili prema trećim oso-
bama dok stavljate žicu za zavarivanje.



KUSTĪGĀS DAĻAS VAR BŪT BĪSTAMAS
Turiet tālāk no kustīgām daļām. Turiet
tālāk no potenciāli bīstamām daļām,
piemēram, veltņiem. Turiet visas durvis,
paneļus, pārsegus un aizsargus aizvērtus
un savās vietās.



Ne ometajte se tijekom operacija zavari-
vanja ili rezanja. Dobro obrati pozornost.
Izbjegavajte i/ili udaljite ljude ili opremu
koji bi mogli odvratiti pažnju.



**ZRAČENJE VISOKE FREKVENCIJE
MOŽE UZROKOVATI SMETNJE.**

Elektromagnetski valovi mogu uzrokovati
smetnje u radu osjetljivih elektroničkih
uređaja, kao što su televizori, mobilni
telefoni, magnetske kartice, instrumenti, mreže za pri-
jenos podataka, telefonske mreže, daljinski upravljači,
srčani stimulatori, računala i strojevi kojima se upra-
vlja računalom, poput robota. Ne nosite satove koji se
mogu oštetiti visokom frekvencijom.



Korištenje opreme u stambenom po-
dručju vjerojatno će prouzročiti radiofrek-
vencijske smetnje u kojem će slučaju ko-
risnik morati poduzeti korektivne mjere.



Ovdje se ne mogu predložiti moguća
rješenja jer su situacije koje se mogu
pojavit i različito i nepredvidivo po-
rijekla. Bilo bi prikladno da u gore nave-
denim slučajevima provedete pažljivu

analizu rizika koje predstavlja okolina u kojoj stroj za
zavarivanje radi i da imate na raspolaganju dodatne
zaslone ili filtre koji se mogu povremeno procijeni-
ti. Proizvođač odbacuje svaku odgovornost za štetu
uzrokovanu uporabom aparata za zavarivanje u gore
navedenim okruženjima i uvjetima te bilo kojom dru-
gom nepravilnom uporabom.



**STATIČKI ELEKTRICITET MOŽE OŠTET-
ITI DIJELOVE ILI KOMPONENTE
ELEKTRONIČKIH KRUGA**

Koristite antistatičke vrećice ili kutije za
pohranu, premještanje ili transport elektroničkih ploča.



Koristite uređaj u okruženjima s tempera-
turama između +5°C i +40°C.

Nemojte spajati uređaj na javnu mrežu.

Radnje popravka i/ili održavanja uređaja rezervirane
su isključivo za kvalificirane osobe
osoblje. Servisiranje i popravke smije obavljati samo
specijalizirano osoblje uz korištenje originalnih rezerv-
vnih dijelova i potrošnog materijala. Na taj način se
može zaštititi sigurnost uređaja. Neovlašteni popravci
koje na ovom uređaju provode neovlašćene osobe ili
uz korištenje neoriginalnih rezervnih dijelova i potroš-
nog materijala mogu uzrokovati opasnost za tehničara
i operatera te će poništiti jamstvo proizvođača. Radi
vlastite sigurnosti, pridržavajte se svih sigurnosnih
napomena i mjera opreza navedenih u ovom priruč-
niku. Proizvođač odbija svaku odgovornost za nesreće
ljudi ili stvari uzrokovane nepridržavanjem sigurnosnih
propisa, nepravilnom ili apsurdnom uporabom uređaja
ili nedostatkom ili nedovoljnim održavanjem. Kori-
snik mora biti obučen za ispravnu uporabu, održav-
anje i standardne sigurnosti i sprječavanja nezgoda,
ne samo dotičnog proizvoda, već i opreme koja se s
njim istovremeno koristi. Korištenje je zabranjeno svim
vanjskim osobama koje nisu uključene u rad ili nisu
odgovarajuće upućene u radnje koje treba izvesti.

ISPRAVNO ODLAGANJE PROIZVODA



Preču zīme, kas norādīta uz izstrād-
ājuma un dokumentācijā, norāda, ka
izstrādājumu tā aprītes cikla beigās ne-
drīkst izmest kopā ar citiem sadzīves
atkritumiem, jo tas var nodarīt kaitējumu
videi vai veselībai. Tādēļ lietotājs tiek
aicināts pareizi atbrīvoties no šī izstrād-

ājuma, nošķirot šo produktu no citiem atkritumiem
un atbildīgi pārstrādājot to, lai veicinātu sastāvdaļu
iespējamo atkārtotu izmantošanu. Tādēļ lietotājs tiek
aicināts sazināties ar savu piegādātāju vai vietējo at-
bildīgo biroju, lai iegūtu visu informāciju par šāda veida
izstrādājumu atsevišķu savākšanu un pārstrādi.



Atsevišķa produktu un izmantotā ie-
pakojuma savākšana ļauj materiālus
pārstrādāt un turpināt tos izmantot.
Pārstrādātu materiālu atkārtota izman-
tošana veicina vides aizsardzību, no-
vēršot piesārņojuma veidošanos un samazina nepie-
ciešamību pēc izejvielām.

ELEKTROMAGNĒTISKĀ SADERĪBA UN NO TĀS RISINĀJĀS PROBLĒMAS

Metināšanas iekārta atbilst elektromagnētiskās sa-
derības pārbaudei, tomēr pastāv iespēja, ka me-
tināšanas darbības laikā var rasties traucējumi tuvumā
esošās sistēmās un/vai iekārtās. Elektriskā loka, kas
veidojas tās parastajā darbībā, ir elektromagnētiskā
lauka emisijas avots, kas kopumā ietekmē funk-
cionējošās sistēmas un iekārtas. Operatoram ir laba
prakse to ņemt vērā, lai tiktu veikti visi piesardzības
pasākumi un noteikumi, ja tiek konstatēts, ka viņš dar-
bojas iekārtās vai vidē, kur elektromagnētiskie traucē-
jumi rada kaitējumu cilvēkiem un lietām (slimnīcas,
laboratorijas, cilvēki, kam palīdz elektromedicīnas
iekārtas; attālās pārraides sistēmas, datu apstrādes
centri, iekārtas un instrumenti, kas tieši vai netieši ie-
vietoti rūpnieciskajos procesos utt.). Attiecībā uz no-
teikumiem un piesardzības pasākumiem šeit nevar
piedāvāt iespējamus risinājumus, jo situācijas, kas
var rasties, ir dažādas un neparedzamas. Iepriekš
minētajos gadījumos ir lietderīgi veikt rūpīgu risku
analīzi, ko rada vide, kurā tiek darbināta metināšanas
iekārta, un laiku pa laiku novērtēt papildu ekrānus
vai filtrus. Ražotājs atsakās no jebkādas atbildības
par bojājumiem, kas radušies, izmantojot metināšanas
iekārtu iepriekš norādītajā vidē un apstākļos, kā arī
jebkādas citas nepareizas lietošanas rezultātā. Ie-
spējamie risinājumi, jo situācijas, kas var rasties, ir
dažādas un neparedzamas izcelsmes.



Enne seadme kasutamist lugege läbi kõik hoiatused ja kasutusjuhised



KEEVITAMIS- JA LÖIKAMISPROTSESSIGA SEOTUD RISKID

SISSEJUHATUS JA ÜLDKIRJELDUS

Kõige tavalisemad kaarkeevitusprotsessid on:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Keevitajad on trafo või inverteri tüüpi (väljundi polaarsusega või ilma). Esimesel on piiratud reguleerimisfunktsioonid, teine võimaldab ulatuslikke reguleerimisi.

TARVIKUD

Olenevalt mudelist võib seade olla varustatud:

- "PM" – maandusklambri kaabel;
- "PPE" – elektrodihoidikuga kaabel;
- "CP_EURO" – pideva traadiga põleti polaarsuskaabel;
- "T_EURO" – pidevjuhtmega keevituspõleti;
- "T_TIG" – "TIG" keevituspõleti;
- mask või kiiver,
- gaasitoru,
- mõõtur,
- rattakomplektid,
- harjaga jääkirves.

Kui see on olemas, saab "PPE" või "CP_EURO" või "T_TIG" ja "PM" ühendada:

- "PD" - otsepolaarsus, st "PPE" või "CP_EURO" või "T_TIG" negatiivsele poolusele (-) ja "PM" positiivsele poolusele (+);
- "PI" – vastupidine polaarsus, st "PPE" või "CP_EURO" või "T_TIG" positiivsele poolusele (+) ja "PM" negatiivsele poolusele (-).

"MMA" PROTSESS

Kaks metalli ühendatakse täitemetalliga ja sulandamine saavutatakse elektri kaare abil. Täitematerjalid on "elektroodid" või metallvardad, mis on kaetud deoksideeriva materjaliga.

Funktsioonide kirjeldus, kui see on ette nähtud:

"HOT START" löömisel antakse kaare tekitamise hõlbustamiseks suurem vool;
"ARC FORCE" toidetakse komplektist suuremat voolu, et vältida elektroodi kleepumist, kuna see läheneb liiga kiiresti sulamisalale;
"ANTI STICK" Keevitusvool väheneb, kui tekib püsiv lühis, et elektrood saaks eemaldada ja normaalsed töötingimused taastada.

Paigaldustoimingud ja elektriühendused tuleb teostada väljalülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud keevitusmasinaga. Ühendused peavad tegema asjatundlikud töötajad.

KAITSEMASKI KOOSTAMINE (fig 1)
KAABLI KOOSTAMINE – "PPE" (fig 2)
KAABLI KOOSTAMINE – "PM" (fig 3)

"TIG" PROTSESS

"TIG" keevitamisel saadakse keevitamiseks vajalik soojus inertgaasi (tavaliselt argoon: Ar 99.5) kaitse all oleva elektri kaare abil infusioonelektroodi ja töödeldava detaili vahel. Keevitamist saab teha täitematerjaliga või ilma.

"MIG" PROTSESS

MIG-keevitust eristatakse:

- "MIG GAS": kasutatav materjal on traadi kujul olev metall ja rübustik on gaas, tavaliselt CO2 või argoon või CO2+Argoon.
- "MIG NO-GAS": traat sisaldab rübusti sees.

Väljundi polaarsuse seadistamise võimalusega keevitusmasinate puhul ühendage "CP_EURO" ja "PM":

- "PI", MIG GAS keevitamisel;
- "PD", "MIG NO-GAS" keevitamisel.

HOOLDUS

Remontitöid tohivad teha ainult meie volitatud keskused või otse tootja.

ELEKTROMAGNETILINE ÜHILDUS

Generaatorid võivad tekitada elektromagnetilisi häireid, st häireid telekommunikatsioonisüsteemides (telefon, raadio, televisioon jne) või juhtimis- ja ohutussüsteemides. Häirete kõrvaldamiseks või mini-meerimiseks lugege hoolikalt järgmisi juhiseid. IEC 61000-3-11 (virvendus) standardi nõuete täitmiseks soovime keevitusmasina ühendada toitevõrgu liidespunktidega, mille takistus on väiksem kui $Z_{max}=0,24$ Ohm. Operaator on kohustatud seadme paigaldama ja kasutama vastavalt tootja juhistele. Elektromagnetiliste häirete tuvastamisel peab operaator rakendama vastumeetmeid probleemi kõrvaldamiseks, kasutades vajadusel tootja tehnilist abi. Tööpiirkonna jälgimine, et vältida elektromagnetiliste häirete tekkimist.

Enne seadme paigaldamist peab operaator kontrollima tööpiirkonda, et tuvastada teenuste olemasolu, mis võivad elektromagnetiliste häirete korral talitlushäireid põhjustada. Siin on teenuste loend, mida tuleb arvesse võtta:

- 1) toitekaablid, juhtkaablid, ülekandesüsteemi kaablid ja telefonikaablid, mis läbivad generaatori lähedusest;
 - 2) raadio- või televisiooni saatjad ja vastuvõtjad;
 - 3) arvuti- või juhtimisseadmed;
 - 4) Ohutusseadmed ja tööstusprotsesside juhtimine;
 - 5) läheduses tegutsevate inimeste individuaalsed meditsiiniseadmed (nt südamestimulaatorid või kuulmisvõimendid);
 - 6) Kalibreerimis- ja mõõteseadmed.
- Kontrollige piirkonnas töötavate töövahendite elektromagnetilise häirekindluse taset. Operaator peab tagama, et muud seadmed on elektromagnetiliselt ühilduvad. See toiming võib nõuda täiendavate kaitsemeetmete kasutuselevõttu. Mõningaid probleeme saab lahendada keevitus- ja löikamistoimingutega ajal, mil teised seadmed ei tööta. Arvestatava ala suurus on hea hoone struktuurist ja toimuvast tegevusest.

DIEET

Keevitus- või löikeseade tuleb ühendada vooluvõrku järgides tootja soovitusi. Häireprobleemide ilmnemisel võib osutada vajalikuks parandusmeetmete võtmine, näiteks filtrite lisamine toiteallikale. Seadme püsiva paigaldamise korral võib kaaluda toitekaablite metallist varjestamist. Varjestus tuleb ühendada generaatoriga nii, et selle ja generaatori enda korpuse vahel oleks hea elektriline kontakt.

HOOLDUS

Seadmeid tuleb perioodiliselt hooldada vastavalt tootja juhistele. Korpus ja kõik võimalikud juurdepääsud selle

sees peavad olema keevitamise ja löikamise ajal korralikult suletud. Generaatorit ei tohi muuta selle üheski osas, välja arvatud muudatused, mille on ette näinud ja lubanud tootja ning mida teostavad tootja enda volitatud isikud.

ELEKTROODIDE HOIDJA KLAMBRI JA MAANDUSKAABLID

Elektrodihoidja klambrikaablid ja mass Kaablid peavad olema võimalikult lühikesed, need tuleb asetada lähestikku ja viia põrandale või võimalikult madalale.

TÖÖKOHA MAANDUS


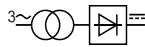
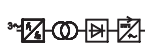
Töödeldava detaili maandamine võib mõnel juhul vähendada elektromagnetkiirgust. Operaator peab pöörama tähelepanu sellele, et detaili maandamine ei põhjustaks ohtu inimestele ja seadmete kahjustamisele. Vajadusel tuleb maandada tüki ja maanduse vahelise otseühendusega, samas kui riikides, kus see ei ole lubatud, tuleb ühendus teha kondensaatori abil vastavalt riigi seadusandlusele.





SHIEL


Kaablite ja seadmete varjestus tööpiirkonnas võib häireid leevendada. Erirakenduste puhul võib kaaluda kogu keevitus- või löikepaigaldise varjestamist. Keevitusseade kuulub A-klassi ja on mõeldud eelkõige tööstuslikuks kasutamiseks. Kasutamine muudes keskkondades võib põhjustada häireid, mis mõjutavad elektromagnetilist ühilduvust. Keevitusmasina õige kasutamise eest vastutab kasutaja.

TEHNILISED ANDMED




Andmed keevitusmasina jõudluse kohta on näidatud andmesildil, nende tähendus on järgmine (joonis 6 ABC):

- 1) Ehitaja
- 2) Mudel
- 3) Keevitusseadme identifitseerimise seerianumber
- 4) Keevituse vooluallika tüübi tähis, näiteks:
 Ühefaasiline trafo
 Trafo - kolmefaasiline alaldi
 Inverteri vooluallikas AC ja DC väljundiga
- 5) Euroopa masina ohutuse ja ehituse etalonstandard
- 6) Nõutava keevitusprotsessi sümbol, näiteks:

-  Käsitsi kaarkeevitus kaetud elektrootidega
-  Keevitamine inertses atmosfääris volframelektrootidega
-  Keevitamine inertsa/aktiivgaasi keskkonnas täis- või südamiktraadiga
-  Kaarkeevitus isevarjestatud rübustiktraadiga

7) Sümbol  äitab, et keevitustoiminguid saab sooritada keskkonnas, kus on suurenenud elektrilöögi oht

8) Keevitusvoolu sümbol, näiteks:

-  Alalisvool
-  Vahelduvvool, millele järgneb hertsides väljendatud sagedus
-  Alalis- või vahelduvvool samal väljundil ja hertsides väljendatud nimisagedus

9) Keevitusahela jõudlus:

- U0: nimipinge tühikäigul
- I2/U2: vastav normaliseeritud vool ja pinge, mida keevitusmasin saab keevitamise ajal varustada
- I2min/ I2max: minimaalne/maksimaalne nimikeevitusvool
- U2min/ U2max: tavapärane minimaalne/maksimaalne pinge koormuse all
- X: katkendlik tsükkel
- MIN A/V – MAX A/V: näitab keevitusvoolu reguleerimisvahemikku vastava kaarepinge juures

10) Elektriliini iseloomustavad andmed:

- U1: keevitusmasina vahelduvpinge ja toiteallika sagedus
- I1/MAX: maksimaalne toiteallika nimivool
- I1/EFF: tegelik toitevool

11) Elektriliini sümbol , võimalikud väärtused on järgmised:

- 1 ~ Ühefaasiline vahelduvpinge,
- 3 ~ Kolmefaasiline vahelduvpinge

12) Kaitseaste

13) II kaitseklassi varustuse tähis

14) Teie valduses olevatele ohutusstandarditele viitavad sümbolid leiata otse toote seerianumbri plaadilt.

MÄRKUS: näidatud plaadinäidised tõstavad esile sümbolite ja numbrite tähenduse; Teie valduses oleva keevitusmasina tehniliste andmete täpsed väärtused tuleb leida otse seadmele kinnitatud andmesildilt.



Näidatud sümboloid kasutatakse juhendis tähelepanu tõmbamiseks ja operatori võimalike ohtude tuvastamiseks. Kui kohtate vasakul näidatud sümbolit, pöörake tähelepanu ja järgige alati juhiseid, et vältida näidatud ohtu. Hoiatus, käesolev juhend on toote lahutamatu osa ja seda tuleb säilitada kuni selle hävitamiseni. Töötamise ajal hoidke kõik, eriti lapsed, eemal. Kaitske ennast ja teisi.



ELEKTRILÖÖG VÕIB TAPA

Pinge all olevate osade puudutamine võib põhjustada surmavaid lööke või raskeid põletusi. Keevituselektrood või -traat, samuti traadi juhttrulli alus ja kõik keevitustraadiga kokku puutuvad metallosalad on seadme sisselülitamisel pinge all. Masina üks vale paigaldamine või maandamine kujutab endast ohtu.

Elektripaigaldis tuleb teostada vastavalt ettenähtud õnnetusel vältimise standarditele ja seadustele.



Ärge kasutage seadet eriti niiskes keskkonnas. Kui see pole võimalik, kontrollige päästeliini lüliti tühust.



Vihma korral ühendage seade vooluvõrgust lahti.



Kandke kaitseriietust, nagu raske särk, mansettideta püksid, kõrged kingad ja müts. Vältige sünteetilisest materjalist riideid.



Kandke kiivi, torkevabasid isoleerivaid nahkkindaid.

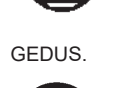


Asetage seade stabiilselt tööpinna, mille kalle maapinna suhtes on maksimaalselt 15%. Isoleerige end tööpinna ja põrandast isolatsioonimattide kuivad pinnad või katted, mis on piisavalt

suured, et vältida füüsilist kokkupuudet tööpinna või põrandaga.



Veenduge, et töökohal oleks hea maandussüsteem. Igal juhul veenduge enne seadme kasutamist, et elektrisüsteem on kooskõlas seadme sildil olevate andmetega **VÕIMSUS, PINGE** ja **SAGEDUS**.



Keevituskaablite ühendamise, kontroll- ja remonditoimingud tuleb läbi viia väljalülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud seadmega. Enne kulunud põleti osade vahetamist lülitage seade välja ja eemaldage see vooluvõrgust.



Toitejuhe peab mahtuma pistikupesasse. Absoluutselt vältige pistiku muudatuste tegemist. Ärge kasutage katmata, kahjustatud, alamõõdulisi või kasutuselolevaid korralikult ühendatud kaableid. Hoidke kaablid kuivad, plekkide või õli- või rasvajäätmeteta ning kaitstuna sädemete ja kuuma metalli eest. Ärge kasutage toitejuhet muul otstarbel kui ette nähtud ja eriti ärge kasutage seda seadme kandmiseks ega riputamiseks. Hoidke seda kaablit soojusallikatest, õlist ja teravatest servadest eemal.

Kontrollige seda juhet sageli kahjustuste või tühjade juhtmete suhtes – vahetage kahjustatud juhe kohe välja – tühjad juhtmed võivad tappa. Ärge sisestage metalltraate ventilatsioonivadestesse. Ärge puudutage elektrooti, kui puutute kokku töödeldava detailiga. Ärge puudutage kasutatava keevitaja elektrooti ja teise samaaegselt töötava keevitaja elektrooti. Vältige mitme inimese samaaegset töötamist sama masinaga. Ühendage toitejuhe lahti alati, kui keevitusmasinat ei kasutata. Kui töotate mitme keevitajaga ühel või mitmel üksteisega elektriliselt ühendatud detailil, võib see tekitada kahe erineva elektrootihoidja või põleti vahel tühikoormuse summa, mis on ohtlik, kuna saavutatav väärtus võib olla kahekordne. maksimaalne lubatud piirmäär.



Keevitaja sisemised komponendid võivad sisaldada töötamise ajal kogunenud ohtlikku pinget isegi pärast selle väljalülitamist.



AITSID JA GAASID VÕIVAD OLLA OHTLIKUD
Keevitustöö käigus eraldub kahjulikke aure ja gaase, mis sissehingamisel

võivad põhjustada tervisekahjustusi. Aurude tekke peatamiseks puhastage enne seadmega töötamist keevitavate osade, et eemaldada rooste-, rasva-, õli- ja värvijäljed.



Hoidke oma pea aurudest eemal.



Vältige seadme kasutamist ilma ventilatsioonita keskkonnades.



Keevitamisel tekkivate aurude ja gaaside kõrvaldamiseks suletud keskkonnas töötamisel ventileerige keskkond hästi, kasutage fikseeritud või teiseldatavaid filtritega aspiraatoreid ja/või avatud aknaid ja uksi. Ärge keevitage ega lõigake küürimis-, puhastus- või pihustamistoimingute läheduses. Kaare tekitatud soojus ja kiired võivad reageerida aurudega ning moodustada väga mürgiseid ja ärritavaid gaase.



Ärge keevitage ega lõigake kaetud metalli, näiteks tsingitud, pliiiga või kaadmiumiga kaetud rauda, välja arvatud juhul, kui kate on keevituskohalt esmalt eemaldatud, kui see ei ole hästi ventileeritud ja kui vaja, ei kannata te õhuga varustatud respiraatorit. Katted ja kõik neid elemente sisaldavad metallid võivad keevitamisel eraldada mürgiseid aure. Keevituseaurudega kokkupuute piirmäärade hindamiseks nende koostise, kontsentratsiooni ja kokkupuute kestuse järgi on vaja süstemaatilist lähenemist.



GAASI KUJUMINE VÕIB PÕHJUSTADA VIGASTUSI VÕI SURMA

Sulgege alati ballooni ventiil, kui seda ei kasutata.



KUUMAD OSAD VÕIVAD PÕHJUSTADA TÖSISI PÕLETUSI

Ärge puudutage kuumi osi. Enne selle puudutamist või sellega mis tahes toimingute tegemist oodake, kuni põleti jahtub.



Kaitske ennast ja teisi sädemete ja kuuma metalli eest.



SEADME LIIGNE KASUTAMINE VÕIB PÕHJUSTADA SEE ÜLEKUUMEMIST

Laske seadmel jahtuda. Vähendage voolu või töötsükli enne, kuid keevitamise uuesti alustamiseks. Korralikuks tööks on vaja õhutusavad. Ärge katke neid tuulutusavasid kinni. Ärge takistage õhuvoolu läbi seadme filtrite või muuga.



MÜRA VÕIB TEIE KUULMIST KAHJUSTADA

Tekkiv müra sõltub töökeskkonna tingimustest ja tehtud muudatustest. Kasutaja peab kontrollima, kas isiklik igapäevane kokkupuute tase "LEP,d" on ülemäärane või suurem või võrdne 80 dB (A). Sel juhul on piisavate isikukaitsevahendite kasutamine kohustuslik: kasutaja sobiva heakskiidetud mudeli vastavaid pistikuid või kõrvaklappe.



Ärge keerake maanduskaablit, põleti kaablit ega toitekaablit ümber keha.



MAGNETVÄLJAD VÕIVAD MÕJUTADA INIMKEHASSE IMPLANTATUD MEDITSIINISEADMEID



Südamestimulaatorite ja muude siirdatud meditsiiniseadmetega inimesed peaksid hoidma distantsi. Elutähtsate meditsiiniseadmete kandjad peaksid konsulteerima oma arstiga enne peatumist piirkondade läheduses, kus seda seadet kavatakse kasutada.



ELEKTRIKAARKIRED VÕIVAD PÕHJUSTADA SILMA JA NAHA PÕLETUSI

Keevituskäär on väga kahjulik infrapuna- ja ultraviolettkiirguse arene- misintensiivsuse tõttu. Operaator peab olema piisavalt koolitatud keevitusmasina ohutu kasutamise ja kondensaatori tühjenemise kohta keevitusprotsessi ja teavitatud kaarkeevitusprotseduuridega seotud riskidest, suhtelisest kaitsemeetmed ja erakorralised protseduurid. (Vaadake ka "TEHNILISED ANDMED IEC või CLC/TS 62081": KAARKEEVITUSSEADMETE PAIGALDAMINE JA KASUTAMINE).



Ärge vaadake keevituskaare valgust silmadega, mis ei ole kaitstud sobiva kaitsekaittega.



Kandke näokaitset, mis on varustatud DIN-standardi vaateklaasiga, millel on sobiv UVA- ja UVB-kiirte filtreerimisvõime.



Kandke maski all heakskiidetud külgkaitsetega kaitseprille. Kasutage kaitseekraane või tõkkeid, et kaitsta kolmandaid isikuid välkude ja sädemete eest; veenduge, et teised inimesed ei vaataks vibu.



Ärge keevitage kontaktläätsede kandmise ajal.



LENDAV METALL VÕI MUSTUS VÕIB SILMADE KAHJUSTADA

Keevitamine, lõikamine, harjamine, jäme eemaldamine ja lihvimine võivad tekitada sädemeid ja metallist väljaulatuvaid osi. Kui keevisõmblusala jahtub, võib räbu välja paiskuda.



KEEVITAMINE JA LÕIKAMINE VÕIVAD PÕHJUSTADA TULEKAHJU VÕI PLAHVATUSE



Ärge keevitage ega lõigake anumaid või mahuteid, mis sisaldavad või on sisaldanud tuleohtlikke ja/või mürgiseid gaase või aineid; veenduge, et olete keevitatava ala korralikult taastanud. Ärge kasutage keevitusmasinat torude sulatamiseks.



Ärge tehke keevitus- ega lõikamistoiminguid suletud mahutitega, nagu mahutid, trumlid või torud, välja arvatud juhul, kui need on korralikult ette valmistatud vastavuses ohutusstandarditele. Ärge keevitage kohtades, kus atmosfäär võib sisaldada süttivat tolmu, gaasi või auru (näiteks bensiiniauru).



Ärge keevitage tuleohtlike materjalide läheduses; enne keevitustöödega alustamist kontrollige, kas ümbritsevas keskkonnas ei ole võimalikke tulekahjukollete olemasolu.



Hoiduge võimalike tulekahjude eest; hoidke tulekustutit alati läheduses. Enne töö alustamist eemaldage endalt tulemasinad või tikud. keevitustegevus.



Kui töö on lõpetatud, kontrollige piirkonda sädemete, põlevate süte ja leekide suhtes.



SULETUD MAHUTID, NAGU SILINDERID, KANSID JNE... VÕIVAD KEEVITAMISEL LÕHVATADA



Kaitske kokkusurutud inertgaasi balloone liigse kuumuse (sh päikesevalguse), löökide, kahjustuste, räbu, lahtise leegi, sädemete ja elektriikaare eest. Ärge kasutage toetuspinnalet asetatud inertgaasi ballooni horisontaalasendis. Paigaldage need silindrid vertikaalasendis. Kinnitades need fikseeritud toe või vastavate konteinerite külge, et vältida nende ümberminekut või kukkumist. Hoidke need silindrid keevitustoimingutest või muudest elektrihaletest eemal. Ärge kunagi keera keevituspõletit ümber gaasiballooni. Ärge laske elektroodil kunagi silindrit puudutada.



Kasutage ainult konkreetseks rakenduseks sobivaid inertgaasi balloone, regulaatoreid, voolikuid ja tarvikuid; hoida kõik heas korras. Selliste silindrite klapi avamisel hoidke nägu väljalaskeotsikust eemal. Hoidke klapi kaitsekorki, välja arvatud siis, kui selliseid silindreid kasutatakse. Kasutage selliste silindrite töstmiseks või teisaldamiseks sobivat varustust, õigeid protseduure ja piisavat arvu inimesi. Lugege ja järgige surinertgaasi balloone ja nendega seotud tarvikute juhiseid.



LIIKUVAD OSAD VÕIVAD OLLA OHTLIKUD

Hoidke liikuvatest osadest eemal. Hoidke eemal potentsiaalselt ohtlikest osadest, näiteks rullidest. Hoidke kõik ukсед, paneelid, katted ja kaitsekatted suletuna ja paigal.



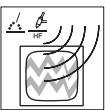
KEEVITUSTRAAT VÕIB PÕHJUSTADA VIGASTUSI

Ärge vajutage põletit päästikut enne, kui olete selleks hästi ette valmistunud või kui teil on juhendatud seda tegema.

Ärge suunake põletit keevitustradi etteandmise ajal enda keha ega kolmandate isikute poole.



Ärge laske end keevitamise või lõikamise ajal segada. Pane hoollega tähele. Vältige ja/või eemaldage inimesi või seadmeid, mis võivad tähelepanu hajutada.



KÕRGSAGEDUSEGA KIIRGUS VÕIB PÕHJUSTADA HÄIRET.

Elektromagnetlained võivad häirida töötundlikke elektroonilisi seadmeid, nagu televiisorid, mobiiltelefonid, magnetkaardid, instrumendid, andmeedastusvõrgud, telefonivõrgud, kaugjuhtimispuldid, südamestimulaatorid, arvutid ja arvutiga juhitavad masinad, nagu robotid. Ärge kandke kellasid, mida kõrge sagedus võib kahjustada.



Seadme kasutamine elamurajoonis põhjustab tõenäoliselt raadiosageduslikke häireid, mille puhul võib kasutajalt nõuda parandusmeetmete võtmist.



Siin ei saa välja pakkuda võimalikke lahendusi, kuna tekkida võivad olukorrad on erineva ja ettearvamatu päritoluga. Eespool nimetatud juhtudel on asjakohane viia läbi keevitusmasina töökeskkonnast tulenevate riskide hoolikas analüüs ja pakkuda aeg-ajalt täiendavaid ekraane või filtreid. Tootja ei vastuta kahjustuste eest, mis on põhjustatud keevitusmasina kasutamisest ülalnimetatud keskkondades ja tingimustes ning mis tahes muust ebaõigest kasutamisest.



STAATILINE ELEKTER VÕIB KAHJUSTADA ELEKTROONIKAALUDE OSI VÕI KOMPONENTSE

Kasutage elektrooniliste tahvlite hoidmiseks, teisaldamiseks või transportimiseks antistaatilisi kotte või kaste.



Kasutage seadet keskkonnas, mille temperatuur on vahemikus +5°C kuni +40°C.

Ärge ühendage seadet avalikku võrku.

Seadme remondi- ja/või hooldustoimingud on reserveeritud ainult kvalifitseeritud isikutele personal. Hooldust ja remonti tohivad teha ainult spetsialiseerunud töötajad ning kasutada ainult originaalvaruosi ja kulumaterjale. Nii saab tagada seadme ohutuse. Selle seadme volitamata remonditöödel volitamata personali poolt või mitteoriginaalsete varuosade ja kulumaterjalide kasutamisel võib tekkida oht tehnikule ja operaatorile ning tühistada tootja garantii. Enda ohutuse tagamiseks järgige kõiki selles juhendis üksikasjalikult kirjeldatud ohutusjuhiseid ja ettevaatusabinõusid. Tootja ei võta endale vastutust inimeste või asjadega juhtuvate õnnetuste eest, mis on põhjustatud ohutuseeskirjade eiramisest, seadme ebaõigest või absurdsest kasutamisest või puudulikkusest või ebaõigest hooldusest. Kasutaja peab olema koolitatud õige kasutamise, hoolduse ning ohutus- ja õnnetuste vältimise standardite osas, mitte ainult kõnealuse toote, vaid ka seadmete kohta, mida sellega samal ajal kasutatakse. Kasutamine on keelatud ja keelatud kõigile kõrvaliseisjatele, kes ei ole töoga seotud või keda ei ole teostatavate toimingute kohta asjakohaselt juhendatud.

TOOTE ÕIGE UTILISEERIMINE



Tootel ja dokumentatsioonil olev kaubamärk viitab sellele, et toodet ei tohi selle olemusliku lõpus ära visata koos muude olmejäätmetega, kuna see võib kahjustada keskkonda või tervist. Seetõttu kutsutakse kasutajat üles kõrvaldama seda toodet õigesti, eristades seda teist tüüpi jäätmetest ja suunates selle vastutustundlikult ümber, et soodustada komponentide võimalikku taaskasutamist. Seetõttu palutakse kasutajal võtta ühendust oma tarnija või kohaliku vastutava asutusega, et saada kogu teavet, mis on seotud seda tüüpi toodete liigiti kogumise ja ringlussevõetuga.



Kasutatavate toodete ja pakendite eraldi kogumine võimaldab materjale taaskasutada ja nende jätkuvat kasutamist. Taaskasutatud materjalide taaskasutamine soosib keskkonnakaitset, vältides saaste teket ja vähendab vajadust tooraine järele.

ELEKTROMAGNETILINE ÜHILDUS JA SELLEST TULENEVAD PROBLEEMID

Keevitusseade vastab elektromagnetilise ühilduvuse testile, kuid on olemas võimalus, et keevitamise ajal võivad läheduses töötavad süsteemid ja/või seadmed tekitada häireid. Normaalse töö käigus tekkiv elektriikar on elektromagnetvälja emissiooni allikas, mis üldiselt mõjutab toimivaid süsteeme ja seadmeid. Käitaja jaoks on hea tava seda arvesse võtta, et võtta kasutusele ettevaatusabinõud ja meetmed, kui ta töötab paigaldistes või keskkondades, kus elektromagnetilised häired põhjustavad kahju inimestele ja asjadele (haiglad, laborid, inimesed, keda abistavad elektromediitsiinsed seadmed; kaugedastussüsteemid, andmetöötluskeskused, seadmed ja tööriistad, mis on otseselt või kaudselt sisestatud tööstusprotsessidesse jne). Sätete ja ettevaatusabinõude osas ei saa siinkohal võimalikke lahendusi välja pakkuda, kuna tekkida võivad olukorrad on erineva ja ettearvamatu päritoluga. Eespool nimetatud juhtudel on asjakohane hoolikalt analüüsida keevitusmasina töökeskkonnast tulenevaid riske ja lasta aeg-ajalt hinnata lisaekraane või filtreid. Tootja ei vastuta kahjustuste eest, mis on põhjustatud keevitusmasina kasutamisest ülalnimetatud keskkondades ja tingimustes ning mis tahes muust ebaõigest kasutamisest. võimalikud lahendused, kuna tekkida võivad olukorrad on erineva ja ettearvamatu päritoluga.



**Prieš naudodami prietaisą, perskaitykite visus
įspėjimus ir naudojimo instrukcijas**



RIZIKA, SUSIJĘ SU SUVIRINIMO IR PJOVIMO PROCESU

ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS

Dažniausiai naudojami lankinio suvirinimo procesai:

1. „MMA“;
2. „TIG“;
3. „MIG“;

Suvirintojai yra transformatorinio arba inverterio tipo (su išėjimo poliškumu arba be jo). Pirmasis turi ribotas reguliavimo funkcijas, antrasis leidžia daug reguliuoti.

TARVIKUDPRIEDAI

Priklausomai nuo modelio, prietaise gali būti:

- „PM“ – kabelis su įžeminimo spaustuku;
- „PPE“ – kabelis su elektrodų laikikliu;
- „CP_EURO“ – ištisinio laido degiklio poliškumo kabelis;
- „T_EURO“ – ištisinio vielinio suvirinimo degiklis;
- „T_TIG“ – „TIG“ suvirinimo degiklis;
- kaukė arba šalmas,
- dujotiekis,
- matuoklis,
- ratų komplektai,
- ledkirvis su šepetėliu.

Jei yra, „PPE“ arba „CP_EURO“ arba „T_TIG“ ir „PM“ galima prijungti:

- „PD“ - tiesioginis poliškumas, ty „PPE“ arba „CP_EURO“ arba „T_TIG“ į neigiamą polių (-) ir „PM“ į teigiamą polių (+);
- „PI“ – atvirkštinis poliškumas, ty „PPE“ arba „CP_EURO“ arba „T_TIG“ į teigiamą polių (+) ir „PM“ į neigiamą polių (-).

„MMA“ PROCESAS

Du metalai sujungiami užpildu, o suliejimas pasiekiamas elektros lanku. Užpildo medžiagos yra „elektrodai“ arba metaliniai strypai, padengti deoksiduojančia medžiaga.

Funkcijų aprašymas, jei yra:

„HOT START“ sumušant tiekama didesnė srovė, kad būtų lengviau numušti lanką;
„ARC FORCE“ tiekama didesnė srovė nei nustatyta, kad elektrodas nepriliptų, kai jis per greitai artėja prie lydymosi srities;
„ANTI STICK“ Suvirinimo srovė sumažinama, jei susidaro nuolatinis trumpasis jungimas, kad būtų galima išimti elektrodą ir atkurti normalias darbo sąlygas.

Montavimo darbai ir elektros pajungimai turi būti atliekami suvirinimo aparatui išjungus ir atjungus nuo maitinimo šaltinio. Sujungimus turi atlikti patyrę darbuotojai.

APSAUGINĖS KAUKĖS MONTAVIMAS (fig 1)

KABELIO MONTAVIMAS – „PPE“ (fig 2)

KABELIO MONTAVIMAS – „PM“ (fig 3)

„TIG“ PROCESAS

„TIG“ suvirinimo metu suvirinimui reikalingą šilumą užtikrina elektros lankas tarp įleidžiamo elektrodo ir ruošinio, apsaugotas inertinėmis dujomis (paprastai argonas: Ar 99.5). Suvirinimas gali būti atliekamas su užpildu arba be jo.

„MIG“ PROCESAS

MIG suvirinimas išsiskiria:

- „MIG GAS“: naudojama medžiaga yra vielos pavida-lo metalas, o srautas yra dujos, dažniausiai CO2 arba Argonas arba CO2+Argonas.
- „MIG NO-GAS“: vielos viduje yra srautas.

Suvirinimo aparatams su galimybe nustatyti išėjimo poliškumą prijunkite „CP_EURO“ ir „PM“:

- „PI“, suvirinant „MIG GAS“;
- „PD“, suvirinant „MIG NO-GAS“.

PRIEŽIŪRA

Bet kokius remonto darbus turi atlikti tik mūsų įgalioti centrai arba tiesiogiai gamintojas.

ELEKTROMAGNETINIS SUDERINAMUMAS

Generatoriai gali sukelti elektromagnetinius trikdžius, ty trikdžius telekomunikacijų sistemoms (telefonui, radijui, televizijai ir kt.) arba valdymo ir saugos sistemoms. Atidžiai perskaitykite šias instrukcijas, kad pašalintumėte arba sumažintumėte trukdžius. Kad atitiktų IEC 61000-3-11 (mirksėjimo) standarto reikalavimus, rekomenduojame suvirinimo aparatą prijungti prie maitinimo tinklo sąsajos taškų, kurių varža mažesnė nei $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Operatorius privalo sumontuoti ir naudoti įrangą pagal gamintojo instrukcijas. Jei aptinkami elektromagnetiniai trikdžiai, operatorius turi imtis atsakomųjų priemonių problemai pašalinti, prireikus pasinaudodamas gamintojo technine pagalba. Darbo zonos stebėjimas, kad būtų išvengta elektromagnetinių trukdžių

Prieš montuodamas prietaisą, operatorius turi patikrinti darbo zoną, kad nustatytų, ar nėra paslaugų, kurios gali sutrikdyti elektromagnetinių trikdžių atveju. Čia yra paslaugų, į kurias reikia atsižvelgti, sąrašas:

- 1) maitinimo kabeliai, valdymo kabeliai, perdavimo sistemos kabeliai ir telefono kabeliai, einantys šalia generatoriaus;
- 2) Radijo ar televizijos siųstuvai ir imtuvai;
- 3) Kompiuteris ar valdymo įrenginiai;
- 4) Saugos įranga ir pramonės procesų valdymas;
- 5) Šalia dirbančių asmenų individuali medicininė įranga (pvz., širdies stimulatoriai ar klausos stiprintuvai);
- 6) Kalibravimo ir matavimo įranga.

Patikrinkite zonoje veikiančių darbo įrenginių elektromagnetinio atsparumo lygį. Operatorius turi užtikrinti, kad kiti įrenginiai būtų suderinami elektromagnetiniu požiūriu. Dėl šios operacijos gali prireikti papildomų apsaugos priemonių. Kai kurias problemas galima išspręsti atliekant suvirinimo ir pjoavimo operacijas tuo metu, kai kita įranga neveikia. Svarstomo ploto dydis priklauso nuo pastato struktūros ir vykdomos veiklos.

DIETA

Suvirinimo arba pjoavimo įranga turi būti prijungta prie elektros tinklo pagal gamintojo rekomendacijas. Iškilus trikdžių problemoms, gali prireikti imtis taisomųjų priemonių, pavyzdžiui, pridėti filtrų prie maitinimo šaltinio. Jei įranga montuojama nuolat, gali būti svarstomas maitinimo kabelių metalinis ekranavimas. Ekranavimas turi būti prijungtas prie generatoriaus taip, kad tarp jo ir paties generatoriaus korpuso būtų geras elektrinis kontaktas.

PRIEŽIŪRA

Įranga turi būti periodiškai prižiūrima pagal gamintojo instrukcijas. Suvirinimo ir pjoavimo metu korpusas ir

visos galimos priegijos jo viduje turi būti tinkamai uždaryti. Negalima modifikuoti jokios generatoriaus dalies, išskyrus gamintojo numatytus ir įgaliotus pakeitimus, kuriuos atlieka paties gamintojo įgalioti asmenys.

ELEKTRODŲ LAIKYMO spaustukas IR ĮŽEMINIMO KABELIAI

Elektrodų laikiklio apkabos kabeliai ir masė Kabeliai turi būti kuo trumpesni, dedami arti vienas kito ir nuvesti ant grindų arba kuo žemiau.

DARBINIO ĮŽEMINIMAS

Kai kuriais atvejais ruošinio įžeminimas gali sumažinti elektromagnetinį spinduliavimą. Operatorius turi atkreipti dėmesį į tai, kad detalės įžeminimas nesukeltų pavojaus žmonėms ir nesugadintų įrangos. Jei reikia, įžeminimas turi būti atliekamas su tiesiogine jungtimi tarp gabalo ir žemės, o šalyse, kuriose tai neleidžiama, prijungimas turi būti atliekamas naudojant kondensatorių pagal šalies įstatymus.

ŠYLAS

Kabelių ir įrangos ekranavimas darbo zonoje gali sumažinti trukdžius. Specialiais tikslais gali būti svarstomas viso suvirinimo ar pjoavimo įrenginio ekranavimas. Suvirinimo aparatas yra A klasės ir pirmiausia skirtas pramoniniams naudojimui. Naudojimas kitoje aplinkoje gali sukelti trikdžių, turinčių įtakos elektromagnetiniam suderinamumui. Už tinkamą suvirinimo aparato naudojimą atsako naudotojas.

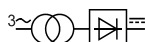
TECHNINIAI DUOMENYS

Duomenys, susiję su suvirinimo aparato veikimu, nurodyti techninių duomenų lentelėje, jų reikšmė yra tokia (6 pav. ABC):

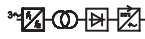
- 1) Statybininkas
- 2) Modelis
- 3) Serijos numeris suvirinimo aparatui identifikuoti
- 4) Suvirinimo srovės šaltinio tipo simbolis, pavyzdžiui:



Vienfazis transformatorius



Transformatorius - trifazis lygintuvas



Inverterio srovės šaltinis su kintamosios ir nuolatinės srovės išėjimu

- 5) Europos standartinis mašinų saugos ir konstrukcijos standartas

- 6) Reikalingo suvirinimo proceso simbolis, pavyzdžiui:



Rankinis lankinis suvirinimas dengtais elektrodais



Suvirinimas inertinėje atmosferoje volframo elektrodais



Suvirinimas inertinių/aktyviųjų dujų atmosferoje kieta arba šerdinga viela



Lankinis suvirinimas savaime ekranuota flusine viela

- 7) Simbolis **S**: rodo, kad suvirinimo operacijas galima atlikti aplinkoje, kurioje yra didesnė elektros smūgio rizika

- 8) Suvirinimo srovės simbolis, pavyzdžiui:



Nuolatinė srovė



Kintamoji srovė, po kurios nurodomas dažnis, išreikštas hercais



To paties išėjimo nuolatinė arba kintamoji srovė ir vardinis dažnis, išreikštas hercais

- 9) Suvirinimo grandinės veikimas:

- U0: vardinė tuščiosios eigos įtampa
- I2/U2: atitinkama normalizuota srovė ir įtampa, kurią suvirinimo aparatas gali tiekti suvirinimo metu
- I2min/ I2max: minimali/maksimali vardinė suvirinimo srovė
- U2min/ U2max: įprastinė mažiausia/maksimali įtampa esant apkrovai
- X: nutūkimo ciklas
- MIN A/V – MAX A/V: rodo suvirinimo srovės reguliavimo diapazoną esant atitinkamai lanko įtampai

- 10) Elektros linijos charakteristikos duomenys:

- U1: kintamoji įtampa ir suvirinimo aparato maitinimo dažnis
- I1/MAX: didžiausia vardinė maitinimo srovė
- I1/EFF: faktinė maitinimo srovė

- 11) Maitinimo linijos simbolis **⏚**, galimos reikšmės yra šios:

- 1 ~ vienfazė kintamoji įtampa,
- 3 ~ Trifazė kintamoji įtampa

- 12) Apsaugos laipsnis

- 13) II apsaugos klasės įrangos simbolis

- 14) Simbolius, nurodančius jūsų turimus saugos standartus, galite rasti tiesiai ant gaminio serijos numerio lentelės.

PASTABA: rodomi plokštelių pavyzdžiai pabrėžia simbolių ir skaičių reikšmę; tiksliai jūsų turimo suvirinimo aparato techninių duomenų vertes reikia rasti tiesiai prie prietaiso pritvirtintoje duomenų lentelėje.



Pavaizduoti simboliai instrukcijoje naudojami siekiant atkreipti dėmesį ir nustatyti galimus pavojus operatoriui. Susidūrę su simboliu, pavaizduotu kairėje, atkreipkite dėmesį ir laikykitės nurodymų, kad išvengtumėte nurodyto pavojaus. Įspėjimas, šis vadovas yra neatskiriama gaminio dalis ir turi būti saugoma tol, kol bus sunaikinta. Eksploatacijos metu neleiskite nieko, ypač vaikų. Saugokite save ir kitus.



Elektros smūgis gali numuti. Palietus įtampingąsias dalis galite mirtinai sutrenkti arba nudeginti. Suvirinimo elektrodas arba viela, taip pat vielos kreipiamojo ritinėlio lizdas ir visos metalinės dalys, kurios liečiasi su suvirinimo laidu, yra įtampa, kai įrenginys įjungiamas. Vienas neteisingas mašinos įrenginys arba įžeminimas kelia pavojų.

Elektros instaliacija turi būti atlikta pagal numatytus neįlaimingų atsitikimų prevencijos standartus ir įstatymus.



Nenaudokite prietaiso ypač drėgnoje aplinkoje. Jei tai neįmanoma, patikrinkite gelbėjimo linijos jungiklio efektyvumą.



Lietaus atveju atjunkite prietaisą nuo elektros tinklo.



Dėvėkite apsauginius drabužius, pvz., sunkius marškinius, kelnes be rankogalių, aukštus batus ir kepurę. Venkite drabužių iš sintetinių medžiagų.



Mūvėkite sausus, nepradurtas izoliacines odines pirštines.



Prietaisą pastatykite stabiliai ant darbinio paviršiaus, kurio nuolydis žemės atžvilgiu yra ne didesnis kaip 15%. Izoliuokite save nuo stalviršio ir grindų naudodami izoliacinius kilimėlius, sausos paviršius arba pakankamai didelius dangčius, kad išvengtumėte fizinio kontakto su stalviršiu ar grindimis.



Įsitinkinkite, kad darbo vietoje yra gera įžeminimo sistema. Bet kuriuo atveju, prieš naudodami prietaisą, įsitinkinkite, kad elektros sistema atitinka MAITINIMO, ĮTAMPOS ir DAŽNIO, prietaiso lentelės duomenis.



Suvirinimo kabelių prijungimas, patikros ir remonto darbai turi būti atliekami išjungus prietaisą ir atjungus nuo maitinimo šaltinio. Prieš keisdami susidėvėjusias degiklio dalis, išjunkite prietaisą ir atjunkite jį nuo elektros tinklo.



Maitinimo kištukas turi tilpti į elektros lizdą. Visiškai venkite keisti kištuką. Nenaudokite plikų, pažeistų, per mažo dydžio arba netinkamų tinkamai sujungtų kabelių. Laikykite kabelius sausus, be dėmių ar alyvos ar riebalų nuosėdų ir apsaugokite nuo kibirkščių ir įkaitusio metalo. Nenaudokite maitinimo laido kitiems tikslams, nei numatyta, ir ypač nenaudokite jo prietaisui nešti ar pakabinti. Laikykite šį kabelį toliau nuo šilumos šaltinių, alyvos ir aštrių kraštų. Reguliariai tikrinkite, ar šis laidas nepažeistas arba ar nėra plikų laidų – nedelsdami pakeiskite pažeistą laidą – pliki laidai gali mirti. Nekiškite metalinių laidų į ventilacijos angas. Nelieskite elektrodo, jei liečiatės su ruošiniu.

Nelieskite naudojamo suvirintojo elektrodo ir kito tuo pačiu metu veikiančio suvirintojo elektrodo. Neleiskite keliems žmonėms vienu metu dirbti su ta pačia mašina. Ištraukite maitinimo laidą, kai nenaudojate suvirinimo aparato. Jei dirbate su keliais suvirintojais su viena dalimi arba su keliais elektra tarpusavyje sujungtais elementais, tai gali sukurti tuščiosios eigos įtampų sumą tarp dviejų skirtingų elektrodų laikiklių arba deglių, o tai gali būti pavojinga, nes pasiekiamą vertę gali būti dvigubai didesnė. maksimali leistina riba.



Vidiniuose suvirintuvo komponentuose gali būti pavojinga įtampa, kuri gali sudaryti veikimo metu, net ir po to, kai jis buvo išjungtas.

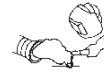


DŪMAI IR DUJOS GALI BŪTI PAVOJINGI Suvirinimo operacijos metu išsiskiria kenksmingi garai ir dujos, kurios, įkvėptos, gali pakenkti sveikatai. Kad išv-

engtumėte garų susidarymo, prieš dirbdami su prietaisu nuvalykite suvirinamas dalis, kad pašalintumėte rūdžių, riebalų, alyvų ir dažų pėdsakus.



Saugokite galvą nuo garų.



Venkite naudoti prietaisą aplinkoje, kurioje nėra ventilacijos.



Norėdami pašalinti suvirinimo metu susidarancius dūmus ir dujas dirbant uždaroje aplinkoje, gerai vėdinkite aplinką, naudokite stacionarius arba nešiojamus aspiratorius su filtrais ir (arba) atidarytus langus ir duris. Nevirinkite ir nepjaukite šalia šveitimo, valymo ar purškimo operacijų. Lanko skleidžiama šiluma ir spinduliai gali reaguoti su garais ir sudaryti labai toksiškas ir dirginančias dujas.



Nevirinkite ir nepjaukite padengto metalo, pvz., cinkuotos, švino ar kadmio dengtos geležies, nebent danga iš pradžių pašalinama iš suvirinimo vietos, ji nėra gerai vėdinama ir, jei reikia, nedėvite respiratoriaus su oro tiekimu. Dangos ir bet koks metalas, kuriame yra šių elementų, suvirinant gali išskirti toksiškus dūmus. Norint įvertinti suvirinimo dūmų poveikio ribas pagal jų sudėtį, koncentraciją ir poveikio trukmę, reikalingas sisteminis metodas.



DUJŲ SAUGOJIMAS GALI SUŽALOJIMAS ARBA MIRTIS Visada uždarykite baliono vožtuvą, kai nenaudojate.



KARŠTOS DALYS GALI SUKELTI RINKUS NUDEGIMUS Nelieskite karštų dalių. Palaukite, kol degiklis atvės, prieš jį liesdami arba atlikdami bet kokius veiksmus.



Apsaugokite save ir kitus nuo kibirkščių ir įkaitusio metalo.



NAUDOJANT PRIETAISĄ PER DAŽAI, JIS GALI PERKASTI Leiskite prietaisui atvėsti. Sumažinkite srovę arba darbo ciklą prieš tai, kad suvirintumėte iš naujo. Norint tinkamai veikti, reikalingos ventilacijos angos. Neuždenkite šių ventilacijos angų. Netrukdykite orui tekėti per prietaisą filtrais ar kitais.



TRIUKŠMAS GALI PAGALINTI JŪSŲ KLAUSĄ Skleidžiamas triukšmas priklauso nuo darbo aplinkos sąlygų ir atliktų pakeitimų. Naudojotas turi patikrinti, ar asmeninės dienos ekspozicijos lygis "LEP,d" yra per didelis arba didesnis arba lygus 80 dB (A). Tokiu atveju būtina naudoti tinkamas asmenines apsaugos priemones: naudokite atitinkamus tinkamo patvirtinto modelio kištukus arba ausines.



Nevyniokite įžeminimo kabelio, degiklio kabelio ar maitinimo laido aplink savo kūną.



MAGNETINIAI LAUKAI GALI ĮTAKOS Į ŽMOGAUS KŪNĄ IMPLANTUOTAMS MEDICINOS PRIETAISAMS



Žmonės, turintys širdies stimuliatorių ir kitus implantuotus medicinos prietaisus, turėtų laikytis atstumo. Naudojantys gyvybiškai svarbius medicinos prietaisus turėtų pasitarti su savo gydytoju prieš sustodami šalia zonų, kuriose šis prietaisas bus naudojamas.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI GALI NUDEGINTI AKIS IR ODA Suvirinimo elektros lankas yra labai kenksmingas, nes jį skuria infraraudonųjų ir ultravioletinių spindulių intensyvumas. Operatorius turi būti tinkamai apmokytas saugiai naudotis suvirinimo aparatu, kondensatoriaus iškrovimo klausimais suvirinimo procesą ir informuoti apie riziką, susijusią su lankinio suvirinimo procedūromis, santykinę apsaugą priemones ir skubios pagalbos procedūras. (Taip pat žr. „TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS IEC arba CLC/TS 62081“: LANKO SUVIRINIMO ĮRANGOS MONTAVIMAS IR NAUDOJIMAS).



Nežiūrėkite į suvirinimo lanko šviesą akimis, kurios neapsaugotos tinkamu ekranu.



Dėvėkite apsauginę veido kaukę su DIN standarto stiklu su tinkama filtravimo galia nuo UVA ir UVB spindulių.



Po kauke dėvėkite patvirtintus apsauginius akinius su šoniniais skydais. Naudokite apsauginius ekranus arba užtvaras, kad apsaugotumėte trečiąsias šalis nuo

blyksnių ir kibirkščių; pasirūpinkite, kad kiti žmonės nežiūrėtų į lanką.



Nevirinkite nešiodami kontaktinius lęšius.



SKREJANTIS METALAS AR nešvarumai GALI PAGALINTI JŪSŲ AKIS

Suvirinimo, pjovimo, valymo šepetiu, šlifavimo ir šlifavimo operacijos gali sukelti kibirkščių ir metalo iškyšų. Kai suvirinimo zona atvėsta, gali išsiskirti šlakas.



SUVIRINIMO IR PJOVIMO OPERACIJOS GALI SUKELTI GAISRĄ AR SPROGIMĄ



Nevirinti ir nepjauti konteinerių ar talpyklų, kuriose yra arba buvo degiųjų ir (arba) toksiškų dujų ar medžiagų; įsitikinkite, kad tinkamai atkūrėte suvirinamą plotą. Nenaudokite suvirinimo

aparato vamzdžiams atitirpinti.



Neatlikite suvirinimo ar pjovimo operacijų su uždromis talpyklomis, tokiomis kaip rezervuarai, būgnai ar vamzdžiai, nebent jie tinkamai paruošti. laikantis

saugos standartų. Nevirinkite ten, kur atmosferoje gali būti degių dulkių, dujų ar garų (pavyzdžiui, benzino garų).



Nevirinti šalia degių medžiagų; prieš pradėdami suvirinimo darbus, patikrinkite, ar aplinkoje nėra gaisro pavojaus židinių.



Saugokitės galimų gaisrų; visada šalia laikykite gesintuvą. Prieš pradėdami bet kokį darbą, nusiimkite nuo savęs žiebtuvėlius ar degtukus. suvirinimo

veiksmas.



Baigę darbą, patikrinkite, ar vietoje nėra kibirkščių, degančių žarijų ir liepsnos.



UŽDAROS TALPOS, TOKIOS, kaip CILINDRAI, SKARDINĖS IR KT.... GALI SPROGTI, JEI VEIKIA VIRINTI



Saugokite suslėgtų inertinių dujų balionus nuo per didelio karščio (įskaitant saulės šviesą), smūgių, pažeidimų, šlako, atviros liepsnos, kibirkščių ir elektros lankų. Nenaudokite inertinių dujų baliono, pastatyto ant atraminio paviršiaus horizontalioje padėtyje. Šiuos cilindrus sumontuokite vertikalioje padėtyje, pritvirtindami prie fiksuotos atramos arba prie atitinkamų konteinerių, kad jie neapvirstų ar nenukristų. Laikykite šiuos cilindrus toliau nuo suvirinimo operacijų ar kitų elektros grandinių. Niekada nevyniokite suvirinimo degiklio aplink dujų balioną. Niekada neleiskite elektrodiui liesti cilindro.



Naudokite tik tinkamus inertinių dujų balionus, regulatorius, žarnas ir priedus, tinkamus konkrečiai paskirčiai; išlaikyti viską geros būklės. Atidarydami tokių cilindrų vožtuvą, veidą laikykite toliau nuo išleidimo antgalio. Apsauginį dangtelį laikykite ant vožtuvo, nebent tokie cilindrai naudojami. Tokiems cilindrams pakelti ar perkelti naudokite atitinkamą įrangą, tinkamas procedūras ir pakankamai žmonių. Perskaitykite ir vykdykite instrukcijas dėl suslėgtų inertinių dujų balionų ir susijusių priedų.



JUDOSIOS DALYS GALI BŪTI PAVOJINGOS Laikyti atokiai nuo judančių dalių. Laikykite atokiai nuo potencialiai pavojingų dalių, tokių kaip ritinėliai. Visas duris, plokštes, dangčius ir apsaugas laikykite uždarytas ir savo vietoje.



SUVIRINIMO LAIDAS GALI SUŽALOJIMAS

Nespauskite degiklio gaiduko tol, kol nesate tam gerai pasiruošę arba jums nenurodyta tai padaryti. Tiekdami suvirinimo laidą, nenukreipkite degiklio į savo kūną arba į trečiuosius asmenis.



Nesiblaškykite atlikdami suvirinimo ar pjovimo darbus. Atkreipkite dėmesį. Venkite ir (arba) pašalinkite žmones ar įrangą, kurie gali atitraukti dėmesį.



AUKŠTO DAŽNIO SPINDULIJA GALI SUKELTI TRUKDŽIUS.

Elektromagnetinės bangos gali trikdyti veikimui jautrius elektroninius prietaisus, tokius kaip televizoriai, mobilieji telefonai, magnetinės kortelės, prietaisai, duomenų perdavimo tinklai, telefonų tinklai, nuotolinio valdymo pultai, širdies stimulatoriai, kompiuteriai ir kompiuteriu valdomos mašinos, pvz., robotai. Nedėvėkite laikrodžių, kuriuos gali sugadinti didelis dažnis.



Naudodami įrangą gyvenamojoje vietoje gali kilti radijo dažnių trikdžiai, tokiu atveju naudotojo gali tecti imtis taisomųjų veiksmų.



Čia negalima pasiūlyti galimų sprendimų, nes galimos situacijos yra skirtingos ir nenuspėjamos kilmės. Aukščiau minėtais atvejais būtų tikslinga atlikti kruopščią suvirinimo aparato eksploata-

vimo aplinkos keliamos rizikos analizę ir turėti papildomus ekranus ar filtrus, kuriuos būtų galima retkarčiais įvertinti. Gamintojas neprisiima jokios atsakomybės už žalą, atsiradusią dėl suvirinimo aparato naudojimo aukščiau nurodytose aplinkose ir sąlygomis bei dėl bet kokie kito netinkamo naudojimo.



STATINĖ ELEKTROS GALI PAGALINTI ELEKTRONINIŲ GRANDINIŲ DALIS AR KOMPONENTUS

Elektroninėms plokštėms laikyti, perkelti ar transportuoti naudokite antistatinis maišelius ar dėžutes.



Prietaisą naudokite aplinkoje, kurios temperatūra yra nuo +5°C iki +40°C.

Nejunkite prietaiso prie viešojo tinklo.

Prietaiso remonto ir (arba) priežiūros darbus gali atlikti tik kvalifikuoti asmenys personalas. Aptarnavimą ir remontą gali atlikti tik specializuotas personalas, naudojant tik originalias atsargines dalis ir eksploatacines medžiagas. Tokiu būdu galima užtikrinti prietaiso saugumą. Neleistinas šio prietaiso remontas, kurį atlieka neįgaloti darbuotojai arba naudojant neoriginalias atsargines dalis ir eksploatacines medžiagas, gali sukelti pavojų technikai ir operatoriui bei panaikinti gamintojo garantiją. Savo saugumui laikykite visų šiame vadove pateiktų saugos nurodymų ir atsargumo priemonių. Gamintojas neprisiima jokios atsakomybės už nelaimingus atsitikimus žmonėms ar daiktams, įvykusius dėl saugos taisyklių nesilaikymo, netinkamo ar absurdiško prietaiso naudojimo arba dėl netinkamos priežiūros ar priežiūros trūkumo. Naudotojas turi būti apmokytas tinkamai naudoti, techninės priežiūros ir saugos bei nelaimingų atsitikimų prevencijos standartų, ne tik atitinkamo gaminio, bet ir įrangos, kuri kartu su juo naudojama. Naudojimas yra draudžiamas ir draudžiamas visiems pašaliniam asmenims, kurie nedalyvauja darbe arba nėra tinkamai instruktuoti apie atliekamus veiksmus.

TEISINGAS GAMINIO IŠMETIMAS



Prekės ženklas, nurodytas ant gaminio ir dokumentuose, rodo, kad pasibaigus jo gyvavimo ciklui gaminio negalima išmesti kartu su kitomis komunalinėmis atliekomis, nes tai gali pakenkti aplinkai arba sveikatai. Todėl naudotojas raginamas tinkamai išmesti šį gaminį iš kitų

atliekų ir atsakingai jį perdirbti, kad būtų paskatintas komponentų pakartotinis naudojimas. Todėl vartotojas raginamas kreiptis į savo tiekėją arba vietinį atsakingą biurą dėl visos informacijos, susijusios su atskiru šio tipo gaminio surinkimu ir perdirbimu.



Atskiras gaminių ir naudojamų pakuočių surinkimas leidžia perdirbti medžiagas ir toliau jas naudoti. Pakartotinis perdirbtų medžiagų naudojimas skatina aplinkos apsaugą, nes užkerta kelią taršai ir su mažina žaliavų poreikį.

ELEKTROMAGNETINIS SUDERINAMUMAS IR DĖL JO KILNOS PROBLEMOS

Suvirinimo aparatas atitinka elektromagnetinio suderinamumo testą, tačiau yra galimybė, kad suvirinimo metu gali atsirasti trikdžių šalia veikiančiose sistemose ir/ar įrenginiuose. Įprasto veikimo metu susidarantis elektros lankas yra elektromagnetinio lauko spinduliuo šaltinis, kuris paprastai veikia veikiančias sistemas ir įrenginius. Gera praktika, kai operatorius turi į tai atsižvelgti, kad būtų imtasi visų atsargumo priemonių ir priemonių, kai jis dirba įrenginiuose ar aplinkoje, kur elektromagnetiniai trikdžiai daro žalą žmonėms ir daiktams (ligoninėse, laboratorijose, žmonėms, kuriems padeda elektromedicininė įranga; nuotolinio perdavimo sistemos, duomenų apdorojimo centrai, įranga ir įrankiai, tiesiogiai ar netiesiogiai įterpti į pramonės procesus ir kt.). Kalbant apie nuostatas ir atsargumo priemones, čia negalima pasiūlyti galimų sprendimų, nes galimos situacijos yra skirtingos ir nenuspėjamos kilmės. Aukščiau minėtais atvejais bus tikslinga atlikti kruopščią suvirinimo aparato eksploatacines aplinkos keliamos rizikos analizę ir retkarčiais įvertinti papildomus ekranus ar filtrus. Gamintojas neprisiima jokios atsakomybės už žalą, atsiradusią dėl suvirinimo aparato naudojimo aukščiau nurodytose aplinkose ir sąlygomis bei dėl bet kokie kito netinkamo naudojimo. galimi sprendimai, nes galimos situacijos yra skirtingos ir nenuspėjamos kilmės.



Cihazı kullanmadan önce tüm uyarıları ve çalıştırma talimatlarını okuyun.



GİRİŞ VE GENEL AÇIKLAMA

En yaygın ark kaynağı işlemleri şunlardır:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Kaynak makineleri, trafo veya invertör tipindedir (çıkış polaritesi olan veya olmayan). İlk sınırlı ayarlama işlemlerine sahiptir, ikincisi kapsamlı ayarlamalara izin verir.

AKSESUARLAR

Modele bağlı olarak, cihaz aşağıdakilerle donatılabilir:

- "PM" – topraklama kelepçeli kablo;
- "PPE" – elektrot tutuculu kablo;
- "CP_EURO" – sürekli tel torç polarite kablosu;
- "T_EURO" – sürekli tel kaynak hamlacı;
- "T_TIG" – "TIG" torç;
- maske veya kask,
- gaz borusu,
- ölçer,
- tekerlek takımları,
- fırçalı buz baltası.

Sağlanırsa, "PPE" veya "CP_EURO" veya "T_TIG" ve "PM" şuralara bağlanabilir:

- "PD" - doğrudan polarite, yani "PPE" veya "CP_EURO" veya "T_TIG" negatif kutba (-) ve "PM" pozitif kutba (+);
- "PI" – ters kutup, yani "PPE" veya "CP_EURO" veya "T_TIG" artı kutba (+) ve "PM" eksi kutba (-).

"MMA" SÜRECİ

İki metal bir dolgu metali ile birleştirilir ve bir elektrik arki ile füzyon sağlanır. Dolgu malzemeleri, "elektrotlar" veya deoksidize edici malzeme ile kaplanmış metal çubuklardır.

Sağlanan işlevlerin açıklaması:

"HOT START" çarpma sırasında ark çarpmasını kolaylaştırmak için daha yüksek bir akım sağlanır;
"ARC FORCE" elektrotun erime alanına çok hızlı yaklaşması için yapışmasını önlemek için bir setten daha yüksek bir akım sağlanır;
"ANTI STICK" Kalıcı bir kısa devre oluşursa elektrotun çıkarılmasına ve normal çalışma koşullarının sürdürülmesine olanak sağlamak için kaynak akımı azaltılır.

Kurulum işlemleri ve elektrik bağlantıları, kaynak makinesi kapalı ve elektrik bağlantısı kesilmiş duruma dayken yapılmalıdır. Bağlantılar uzman personel tarafından yapılmalıdır.

KORUYUCU MASKE TAKIMI (fig 1)

KABLO MONTAJI – "PPE" (fig 2)

KABLO MONTAJI – "PM" (fig 3)

"TIG" SÜRECİ

"TIG" kaynağında, kaynak için gereken ısı, inert bir gazın (normalde Argon: Ar 99.5) koruması altında, demlenemez bir elektrot ile iş parçası arasındaki bir elektrik arki tarafından sağlanır. Dolgu malzemesi ile veya dolgu malzemesi olmadan kaynak yapılabilir.

KAYNAK VE KESME İŞLEMİ İLE İLGİLİ RİSKLER

"MIG" SÜRECİ

MIG kaynağı şu şekilde ayırt edilir:

- "MIG GAS": kullanılan malzeme tel şeklinde bir metaldir ve akı bir gazdır, genellikle CO2 veya Argon veya CO2+Argon.
- "MIG NO-GAS": tel içindeki akıyı içerir.

Çıkış polaritesini ayarlama olanağına sahip kaynak makineleri için "CP_EURO" ve "PM" bağlantısını şuraya yapın:

- "PI", "MIG GAS"ta kaynak yaparken;
- "PD", "MIG NO-GAS" ile kaynak yaparken.

BAKIM

Tüm onarımlar yalnızca yetkili merkezlerimiz tarafından veya doğrudan üretici tarafından yapılmalıdır.

ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK

Jeneratörler elektromanyetik parazitler, yani telekomünikasyon sistemlerinde (telefon, radyo, televizyon, vb.) veya kontrol ve güvenlik sistemlerinde parazitler oluşturabilir. Paraziti ortadan kaldırmak veya en aza indirmek için aşağıdaki talimatları dikkatlice okuyun. IEC 61000-3-11(titreşimsiz) standardının gerekliliklerini karşılamak için, kaynak makinesini güç kaynağı şebekesinin empedansı $Z_{max}=0,24$ Ohm'dan düşük olan arabirim noktalarına bağlamanızı öneririz. Operatörün ekipmanı üreticinin talimatlarına göre kurması ve kullanması gerekir. Elektromanyetik parazitler tespit edilirse, operatör, gerekirse üreticinin teknik yardımından yararlanarak sorunu ortadan kaldırmak için karşı önlemler almalıdır. Elektromanyetik girişimin oluşmasını önlemek için çalışma alanını izleme-Operatör, cihazı kurmadan önce, elektromanyetik bozulma durumunda arızalanabilecek servislerin olup olmadığını tespit etmek için çalışma alanını kontrol etmelidir. Dikkate alınması gereken hizmetlerin bir listesi:

- 1) Jeneratörün çevresinden geçen güç kabloları, kumanda kabloları, iletim sistemi kabloları ve telefon kabloları;
- 2) Radyo veya televizyon vericileri ve alıcıları;
- 3) Bilgisayar veya kontrol cihazları;
- 4) Güvenlik ekipmanı ve endüstriyel proses kontrolü;
- 5) Yakınlarda çalışan kişilerin bireysel tıbbi ekipmanı (örn. kalp pilleri veya işitme amplifikatörleri);
- 6) Kalibrasyon ve ölçüm cihazları.

Bölgede çalışan iş ekipmanlarının elektromanyetik bağışıklık seviyesini kontrol edin. Operatör, diğer cihazların elektromanyetik olarak uyumlu olmasını sağlamalıdır. Bu işlem, ek koruyucu önlemlerin alınmasını gerektirebilir. Kaynak ve kesme işlemleri diğer ekipmanların çalışmadığı zamanlarda yapılarak bazı problemler çözülebilir. Dikkate alınacak alanın büyüklüğü, binanın yapısına ve hangi faaliyetlerin gerçekleştirildiğine bağlıdır.

DİYET

Kaynak veya kesme ekipmanı, üreticinin tavsiyelerine göre şebekeye bağlanmalıdır. Parazit sorunları ortaya çıktığında, güç kaynağına filtre eklemek gibi düzeltici önlemlerin alınması gerekebilir. Ekipmanın kalıcı kurulumu durumunda, güç kablolarının metalik koruması düşünülebilir. Ekranlama, jeneratör ile jeneratör kasası arasında iyi bir elektrik teması olacak şekilde jeneratöre bağlanmalıdır.

BAKIM

Ekipman, üreticinin talimatlarına göre periyodik olarak

bakıma tabi tutulmalıdır. Kaynak ve kesme işlemleri sırasında kabuk ve içindeki tüm olası erişimler uygun şekilde kapatılmalıdır. Üretici tarafından öngörülen ve izin verilen ve üreticinin bizzat yetkilendirdiği kişiler tarafından gerçekleştirilen değişiklikler dışında, jeneratörün hiçbir parçasında değişiklik yapılmamalıdır.

ELEKTROT TUTUCU KELEPÇESİ VE TOPRAKLAMA KABLOLARI

Elektrot tutucu kelepçe kablolar ve kütle kablolar mümkün olduğu kadar kısa tutulmalı, birbirine yakın yerleştirilmeli ve zeminden veya mümkün olduğunca alçaktan geçirilmelidir.

İŞ PARÇASININ TOPRAKLANMASI

İş parçasının topraklanması bazı durumlarda elektromanyetik emisyonları azaltabilir. Operatör, parçanın topraklanmasının insanlar için tehlike oluşturmasına ve ekipmana zarar vermemesine dikkat etmelidir. Gerektiğinde topraklama parça ile toprak arasında direkt bağlantı ile yapılmalı, buna izin verilmeyen ülkelerde ise ülke mevzuatına göre kondansatör kullanılarak bağlantı yapılmalıdır.

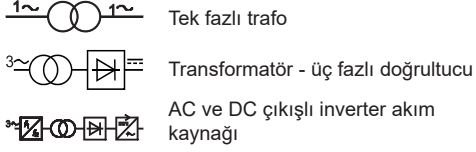
KALKAN

Çalışma alanındaki kabloların ve ekipmanın ekranlanması paraziti azaltabilir. Özel uygulamalar için tüm kaynak veya kesme tesisatının ekranlanması düşünülebilir. Kaynak makinesi A sınıfıdır ve öncelikle endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır. Diğer ortamlarda kullanım, elektromanyetik uyumluluğu etkileyen bozulmalara neden olabilir. Kaynak makinesinin doğru kullanımı kullanıcının sorumluluğundadır.

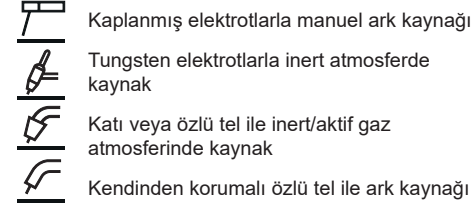
TEKNİK VERİ

Kaynak makinesinin performansı ile ilgili veriler, bilgi plakasında gösterilmektedir, bunların anlamı şu şekildedir (şekil 6 ABC):

- 1) Oluşturucu
- 2) Modeli
- 3) Kaynak makinesini tanımlayan seri numarası
- 4) Kaynak için akım kaynağı tipinin sembolü, örneğin:

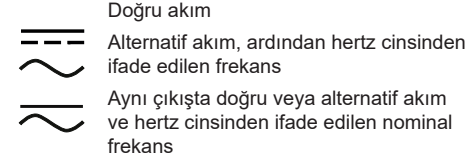


- 5) Makine güvenliği ve yapımı için Avrupa referans standardı
- 6) Gerekli kaynak işleminin sembolü, örneğin:



- 7) Sembol [5]: Elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu bir ortamda kaynak işlemlerinin yapılabileceğini gösterir.

- 8) Kaynak akımı sembolü, örneğin:



- 9) Kaynak devresi performansı:

- U0: nominal yüksüz gerilim
- I2/U2: kaynak sırasında kaynak makinesi tarafından sağlanabilen karşılık gelen normalleştirilmiş akım ve gerilim
- I2min/ I2max: minimum/maksimum nominal kaynak akımı
- U2min/ U2max: yük altında geleneksel minimum/maksimum gerilim
- X: aralıklı döngü
- MIN A/V – MAX A/V: ilgili ark geriliminde kaynak akımının ayar aralığını gösterir

- 10) Güç hattının karakteristik verileri:

- U1: kaynak makinesinin alternatif voltajı ve güç kaynağı frekansı
- I1/MAX: maksimum nominal güç kaynağı akımı
- I1/EFF: gerçek güç kaynağı akımı

- 11) Güç hattı sembolü, olası değerler şunlardır:

- 1 ~ Tek fazlı AC gerilim,
- 3 ~ Üç fazlı AC gerilimi

- 12) Koruma derecesi

- 13) Koruma sınıfı II ekipmanın sembolü

- 14) Elinizde bulunan güvenlik standartlarına ilişkin semboller, doğrudan ürünün seri numarası plakasında bulunabilir.

NOT: gösterilen plaka örnekleri, sembollerin ve sayıların anlamını vurgulamaktadır. Sahip olduğunuz kaynak makinesinin teknik verilerinin tam değerleri, doğrudan cihaza yapılandırılmış veri plakasında bulunmaktadır.



Pavaizduoti simboliai instrukcijoje naudojami siekiant atkreipti dėmesį ir nustatyti galimus pavojus operatoriui. Susidūrę su simboliu, pavaizduoti kairėje, atkreipkite dėmesį ir laikykitės nurodymų, kad išvengtumėte nurodyto pavojaus. Įspėjimas, šis vadovas yra neatskiriamas gaminio dalis ir turi būti saugoma tol, kol bus sunaikinta. Eksploatacijos metu neleiskite nieko, ypač vaikų. Saugokite save ir kitus.



Öngörülen kaza önleme standartlarına ve kanunlarına göre yapılmalıdır.



Cihazı özellikle nemli ortamlarda kullanmayın. Bu mümkün değilse, hayat kurtarıcı hat anahtarının etkinliğini kontrol edin.



Yağmur yağması durumunda, cihazı ana güç kaynağından ayırın.



Ağır gömlek, kolsuz pantolon, uzun ayaakkabı ve şapka gibi koruyucu giysiler giyin. Sentetik malzemeden yapılmış giysilerden kaçınınız.



Kuru, delinmeyen yalıtkan deri eldivenler giyin.



Cihazı zemine göre maksimum %15 eğimli bir çalışma yüzeyi üzerine dengeli bir şekilde yerleştirin. Tezgah veya zemin ile herhangi bir fiziksel teması önleyecek kadar büyük yalıtım matları kuru yüzeyler veya örtüler kullanarak kendinizi tezgah ve zeminden yalıtın.



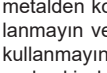
Çalışma yerinin iyi bir topraklama sistemine sahip olduğundan emin olun. Her durumda, cihazı kullanmadan önce, elektrik sisteminin GÜÇ, GERİLİM ve FREKANS değerlerinin cihaz plakası verileriyle uyumlu olduğundan emin olun.



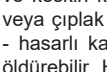
Kaynak kablolarının bağlantısı, doğrulama ve onarım işlemleri, cihaz kapalı ve güç kaynağından ayrılmış durumda yapılmalıdır. Aşınmış torç parçalarını değiştirmeden önce cihazı kapatın ve fişini prizden çekin.



Elektrik fişi prize uygun olmalıdır. Fişte herhangi bir değişiklik yaptıktan kesinlikle kaçınınız. Düzgün eklenmiş çıplak, hasarlı, küçük boyutlu veya kullanılamaz durumdaki kabloları kullanmayın. Kabloları kuru, leke veya yağ veya gres birikintilerinden arındırılmış ve kılıfımlardan ve sıcak metalden koruyun. Güç kablosunu amacı dışında kullanmayın ve özellikle cihazı taşımak veya asmak için kullanmayın. Bu kabloyu ısı kaynaklarından, yağdan ve keskin kenarlardan uzak tutun. Bu kabloda hasar veya çıplak kablo olup olmadığını sık sık kontrol edin - hasarlı kabloları hemen değiştirin - çıplak kablolar öldürebilir. Havalandırma yuvalarına metal teller sokmayın. İş parçası ile temas halindeyken elektrota dokunmayın. Kullanmakta olduğunuz kaynak makinesinin elektroduna ve aynı anda çalışmakta olan başka bir kaynak makinesinin elektroduna dokunmayın. Birden fazla kişinin aynı makinede aynı anda çalışmasını önleyin. Kaynak makinesi kullanılmadığında güç kablosunu fişten çekin. Tek bir parça üzerinde veya birbirine elektriksel olarak bağlı birkaç parça üzerinde birkaç kaynağı ile çalışırsanız, iki farklı elektrot tutucu veya torç arasında, ulaşılan değer iki katına çıkabileceğinden, tehlikeli olabilecek bir yüksüz gerilim toplamı oluşturabilir. izin verilen maksimum sınırdır.



Kaynak makinesinin dahili bileşenleri, kapatıldıktan sonra bile çalışma sırasında oluşan tehlikeli voltaj içerebilir.



DUMANLAR VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR Kaynak işlemi, solunması halinde sağlığa zarar verebilecek zararlı dumanlar ve gazlar üretir. Çıkan dumanı



Kaynak makinesinin dahili bileşenleri, kapatıldıktan sonra bile çalışma sırasında oluşan tehlikeli voltaj içerebilir.

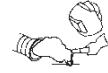


DUMANLAR VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR Kaynak işlemi, solunması halinde sağlığa zarar verebilecek zararlı dumanlar ve gazlar üretir. Çıkan dumanı

kontrol altına almak için, cihazla çalışmaya başlamadan önce kaynak yapılacak parçaları pas, gres, yağ ve boya kalıntılarından arındırın.



Başınızı dumandan uzak tutun.



Cihazı havalandırma olmayan ortamlarda kullanmaktan kaçınınız.



Kapalı ortamda çalışırken kaynak sonucu oluşan duman ve gazları bertaraf etmek için ortamı iyi havalandırın, sabit veya portatif filtreli aspiratörler kullanın ve/veya pencere ve kapıları açın. Ovmu, temizleme veya püskürtme işlemlerinin yakınında kaynak yapmayın veya kesmeyin. Ark tarafından üretilen ısı ve ışınlar, buharlarla reaksiyona girerek oldukça zehirli ve tahriş edici gazlar oluşturabilir.



Galvanizli, kurşunlu veya kadmiyum kaplı demir gibi kaplanmış metalleri, kaplama önce kaynak alanından çıkarılmadıkça, iyi havalandırılmadıkça ve gerekirse hava beslemeli bir solunum cihazı takılmadıkça kaynak yapmayın veya kesmeyin. Kaplamalar ve bu elementleri içeren herhangi bir metal, kaynak yapıldığında zehirli dumanlar yayabilir. Kaynak dumanlarının maruz kalma sınırlarını bileşimlerine, konsantrasyonlarına ve maruz kalma sürelerine göre değerlendirmek için sistematik bir yaklaşıma ihtiyaç vardır.



GAZ BİRİKİMİ YARALANMAYA VEYA ÖLÜME NEDEN OLABİLİR Kullanılmadığı zaman tüp valfini daima kapatın.



SICAK PARÇALAR CİDDİ YANIKLARA NEDEN OLABİLİR Sıcak parçalara dokunmayın. Dokunmadan veya üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce torcun soğumasını bekleyin.



Kendinizi ve başkalarını kıvılcımlardan ve sıcak metalden koruyun.



CİHAZIN AŞIRI KULLANIMI CİHAZIN AŞIRI ISINMASINA NEDEN OLABİLİR Cihazın soğumasına izin verin. Daha önce akımı veya görev döngüsünü azaltın, ancak tekrar kaynağa başlayın. Düzgün çalışması için havalandırma delikleri gereklidir. Bu delikleri kapatmayın. Cihazın içinden geçen havayı filtreler veya başka şeylerle engellemeyin.



GÜRÜLTÜ İŞİTMENİZE ZARAR VEREBİLİR Yayılan gürültü, çalışma ortamı koşullarına ve yapılan ayarlamalara bağlıdır. Kullanıcının kişisel günlük maruz kalma seviyesinin "LEP,d" aşırı veya 80dB (A)'ya eşit veya bundan yüksek olup olmadığını doğrulaması gerekir. Bu durumda, yeterli kişisel koruyucu ekipmanın kullanılması zorunludur: onaylanmış uygun bir modelin uygun fişlerini veya kulaklıklarını kullanın.



Toprak kablosunu, el feneri kablosunu, güç kablosunu vücudunuza sarmayın.



MANYETİK ALANLAR İNSAN VÜCUTUNA YERLEŞTİRİLEN TIBBİ CİHAZLARI ETKİLEYEBİLİR



Kalp pili ve diğer implant tıbbi cihazları olan kişiler mesafelerini korumalıdır. Hayati tıbbi cihazların kullanıcıları, bu cihazın kullanılacağı alanların yakınında durmadan önce doktorlarına danışmalıdır.



ELEKTRİK ARK IŞINLARI GÖZ VE CİLT YANIKLARINA NEDEN OLABİLİR Kaynak elektrik arki, kızılötesi ve ultraviyole radyasyon geliştirme yoğunluğu nedeniyle oldukça zararlıdır. Operatör, kaynak makinesinin güvenli kullanımını, kondansatör deşarjı konusunda yeterince eğitilmiş olmalıdır. Kaynak işlemi ve ark kaynağı prosedürleri ile ilgili riskler hakkında bilgi, ilgili koruyucu önlemler ve acil durum prosedürleri. (Ayrıca "TEKNİK ŞARTNAME IEC veya CLC/TS 62081": ARK KAYNAK EKİPMANLARININ KURULUMU VE KULLANIMI'na bakın).



Uygun bir koruyucu ile korunmayan gözlerle kaynak arkının ışığına bakmayın.



UVA ve UVB ışınlarına karşı uygun filtreleme gücüne sahip DIN standart görüntüleme camı ile donatılmış bir yüz koruyucu maske takın.



Maskenin altında yan siperleri olan onaylı güvenlik gözlükleri takın. Üçüncü şahısları flaşlardan ve kıvılcıklardan korumak için koruyucu ekranlar veya bariyerler kullanın; diğer insanların pruvaya bakmadığından emin olun.



Kontakt lens takarken kaynak yapmayın.



UÇAN METAL VEYA KİR GÖZLERİNİZE ZARAR VEREBİLİR

Kaynak, kesme, fırçalama, çapak alma ve taşlama işlemleri kıvılcıklar ve metalik çıkıntılar oluşturabilir. Kaynak bölgesi soğuduğunda cüruf çıkabilir.



KAYNAK VE KESME İŞLEMLERİ YANGIN VEYA PATLAMAYA NEDEN OLABİLİR

Yanıcı ve/veya zehirli gazlar veya maddeler içeren veya içermiş olan kapları veya kapları kaynaklamayın veya kesmeyin; kaynak yapılacak alanı uygun şekilde geri kazandığınızdan emin olun.



Boruların buzunu çözmek için kaynak makinesini kullanmayın.



Tank, varil veya boru gibi kapalı kaplar üzerinde uygun şekilde hazırlanmadan kaynak veya kesme işlemleri yapmayın. Güvenlik Standartlarına uygun olarak. Atmosferin yanıcı toz, gaz veya buhar (örneğin: petrol buharı) içerebileceği yerlerde kaynak yapmayın.



Yanıcı malzemelerin yakınında kaynak yapmayın; kaynak işine başlamadan önce, çevredeki ortamda olası yangın tehlike merkezleri olup olmadığını kontrol edin.



Olası yangınlara dikkat edin; daima yakınızdaki bir yangın söndürücü bulundurun. Herhangi bir işe başlamadan önce üzerinizdeki çakmakları veya kibritleri çıkarın. kaynak eylemi.



Çalışma tamamlandığında, alanı kıvılcım, yanan kor ve alevler açısından inceleyin.



SİLİNDİR, KUTU, VB... GİBİ KAPALI KAPLAR KAYNAK YAPILMASI DURUMUNDA PATLAYABİLİR



Sıkıştırılmış inert gaz silindirlerini aşırı ısıdan (güneş ışığı dahil), şoktan, hasardan, cürufan, açık alevden, kıvılcıklardan ve elektrik arklarından koruyun. Destek yüzeyine yerleştirilmiş inert gaz tüpünü yatay konumda kullanmayın. Bu silindirleri, devrilmelerini veya düşmelerini önlemek için sabit bir desteğe veya uygun kaplara sabitleyerek dikey konumda kurun. Bu tüpleri kaynak işlemlerinden veya diğer elektrik devrelerinden uzak tutun. Bir kaynak hamlacını asla bir gaz tüpünün etrafına sarmayın. Elektrodun bir silindire dokunmasına asla izin vermeyin.



Yalnızca belirli uygulamaya uygun doğru inert gaz tüplerini, regülatörleri, hortumları ve aksesuarları kullanın; her şeyi iyi durumda tutun. Bu tür silindirlerin valfini açarken çıkış ağzından yüzünüzü uzak tutunuz. Bu tür silindirlerin kullanımda olduğu zamanlar dışında koruyucu kapağı vananın üzerinde tutun. Bu silindirleri kaldırmak veya hareket ettirmek için uygun ekipmanı, doğru prosedürleri ve yeterli sayıda insanı kullanın. Sıkıştırılmış inert gaz tüpleri ve ilgili aksesuarlarla ilgili talimatları okuyun ve uygulayın.



HAREKET EDEN PARÇALAR TEHLİKELİ OLABİLİR Hareketli parçalardan uzak tutun. Silindirler gibi potansiyel olarak tehlikeli parçalardan uzak tutun. Tüm kapıları, panelleri, kapakları ve koruyucuları kapalı ve yerinde tutun.



KAYNAK TELİ YARALANMAYA NEDEN OLABİLİR

Hazır olana kadar veya size talimat verilene kadar torç tetiğine basmayın. Kaynak telini beslerken torcu vücudunuza veya üçüncü şahıslara doğru tutmayın.



Kaynak veya kesme işlemleri sırasında dikkatinizi dağıtmayın. Çok dikkat edin. Dikkatin dağılmasına neden olabilecek kişilerden veya ekipmanlardan kaçının ve/veya bunları kaldırın.



YÜKSEK FRADYASYON GİRİŞİME NEDEN OLABİLİR.

Elektromanyetik dalgalar, televizyonlar, cep telefonları, manyetik kartlar, aletler, veri iletim ağları, telefon ağları, uzaktan kumandalar, kalp pilleri, bilgisayarlar ve robotlar gibi bilgisayar kontrollü makineler gibi çalışmaya duyarlı elektronik cihazlarda girişime neden olabilir. Yüksek frekanstan zarar görebilecek saatler takmayın.



Ekipmanın bir yerleşim bölgesinde kullanılması radyo frekansı girişimine neden olabilir ve bu durumda kullanıcının düzeltici önlem alması gerekebilir.



Ortaya çıkabilecek durumlar farklı ve öngörülemez kökenlere sahip olduğundan, olası çözümler burada önerilemez. Yukarıda belirtilen durumlarda, kaynak makinesinin çalıştırıldığı ortamın bulunduğu risklerin dikkatli bir şekilde analiz edilmesi ve zaman zaman değerlendirilmek üzere ek ekranların veya filtrelerin hazır bulundurulması uygun olacaktır.



Üretici, kaynak makinesinin yukarıda belirtilen ortam ve koşullarda kullanılmasından ve diğer herhangi bir uygunsuz kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.



STATİK ELEKTRİK ELEKTRONİK DEVRELERİN PARÇA VEYA BİLEŞENLERİNE ZARAR VEREBİLİR

Elektronik kartları saklamak, taşımak veya taşımak için antistatik torbalar veya kutular kullanın.



Cihazı +5°C ile +40°C arasındaki sıcaklıklarda kullanın.

Cihazı genel ağa bağlamayın.

Cihaz üzerindeki onarım ve/veya bakım işlemleri, yalnızca kalifiye personel tarafından ve sadece orijinal yedek parça ve sarf malzemeleri kullanılarak yapılmalıdır. Bu şekilde, cihazın güvenliği korunabilir. Bu cihaz üzerinde yetkisiz kişilerce veya orijinal olmayan yedek parça ve sarf malzemeleri kullanılarak yapılan yetkisiz onarımlar, teknisyen ve kullanıcı için tehlike oluşturabilir ve üreticinin garantisini geçersiz kılar. Kendi güvenliğiniz için, bu kılavuzda ayrıntıları verilen tüm güvenlik notlarına ve önlemlerine uyun. Üretici, güvenlik düzenlemelerine uyulmamasından, cihazın yanlış veya saçma kullanımından veya bakım eksikliğinden veya yetersiz bakımından kaynaklanan insan veya eşya kazalarından sorumlu değildir. Kullanıcı doğru kullanım, bakım ve güvenlik ve kaza önleme standartları konusunda eğitilmelidir, sadece söz konusu ürünün değil, aynı zamanda onunla birlikte kullanılan ekipmanın da. İşe dahil olmayan veya yapılacak işlemler hakkında uygun şekilde talimat verilmeyen tüm yabancı kişiler tarafından kullanılması yasaktır ve yasaklanmıştır.

ÜRÜNÜN DOĞRU İMHA EDİLMESİ



Ürün üzerinde ve belgelerde gösterilen ticari marka, çevreye veya sağlığa zarar verebileceğinden, ürünün kullanım ömrü sonunda diğer kentsel atıklarla birlikte atılmaması gerektiğini belirtir. Bu nedenle, kullanıcı, bileşenlerin nihai olarak yeniden kullanımını teşvik etmek için bu ürünü diğer atık türlerinden ayrılarak ve sorumlu bir şekilde geri dönüştürerek doğru bir şekilde atmaya davet edilir. Bu nedenle kullanıcı, bu tür ürünlerin ayrı olarak toplanması ve geri dönüştürülmesine ilişkin tüm bilgiler için tedarikçisiyle veya sorumlu yerel ofisle iletişime geçmeye davet edilir.



Ürünlerin ve kullanılan ambalajların ayrı toplanması, malzemelerin geri dönüştürülmesine ve sürekli kullanımına olanak tanır. Geri dönüştürülmüş malzemelerin yeniden kullanılması, kirlilik üretimini önleyerek çevrenin korunmasına yardımcı olur ve ham madde ihtiyacını azaltır.

ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK VE BUNDAN KAYNAKLANAN SORUNLAR

Kaynak makinesi elektromanyetik uyumluluk testine uygundur, ancak kaynak işlemi sırasında yakınlarda çalışan sistemlerde ve/veya ekipmanlarda parazit oluşması olasılığı vardır. Normal çalışmasında oluşan elektrik arki, genellikle çalışan sistemleri ve tesisatları etkileyen bir elektromanyetik alan emisyon kaynağıdır. Elektromanyetik bozulmaların insanlara ve eşyalara zarar verdiği kurulumlarda veya ortamlarda (hastaneler, laboratuvarlar, elektromedikal ekipmanla desteklenen kişiler; uzak iletim sistemleri, veri işleme merkezleri, endüstriyel süreçlere doğrudan veya dolaylı olarak eklenen ekipman ve araçlar, vb.). Hüküm ve önlemlere gelince, ortaya çıkabilecek durumlar farklı ve öngörülemez kökenlere sahip olduğundan burada olası çözümler önerilemez. Yukarıda belirtilen durumlarda, kaynak makinesinin çalıştırıldığı ortamın bulunduğu risklerin dikkatli bir şekilde analiz edilmesi ve zaman zaman değerlendirilmek üzere ek ekranlar veya filtreler bulundurulması uygun olacaktır. Üretici, kaynak makinesinin yukarıda belirtilen ortam ve koşullarda kullanılmasından ve diğer herhangi bir uygunsuz kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir. Ortaya çıkabilecek durumlar farklı ve öngörülemez kökenlere sahip olduğundan olası çözümler. Yukarıda belirtilen durumlarda, kaynak makinesinin çalıştırıldığı ortamın bulunduğu risklerin dikkatli bir şekilde analiz edilmesi ve zaman zaman değerlendirilmek üzere ek ekran veya filtrelerin bulundurulması uygun olacaktır.



زاهجلا مادختسا لبق لمعت يتلا تاداش رالوا و تاريذحتلا عيمج أرقا



عطقلا و امحللا ةيلمعب قوقلعتملا رطاخملا

ماع فنصوو قديم

بهرقلا اب اءعضو بجي ، ناكمال ربق قريصق تالباكلا نوكت
يندا ي ف ، ضرال ا لع اهريرمتو ضعبلا اءضعب نم
نكلم ووتسم

يه اءوي شي يئابرهكلا سوقلاب امحللا تايلمع رشكا

- 1. "MMA
- 2. "TIG"
- 3. "MIG"

6 - - -

قناي ص
وأ ، طقف قديمعت عمل انزكارم لبق نم تاحالصا ي اءراج! بجي
ءعنصملا قكشرشلا لبق نم قرشابم

7 - - -

يسيطان ءمورهكلا قفاوتلا
، قسيسيطان ءمورهك تئابارطضا تادلوملا دلوت نأ نكلم
ويدارلاو فستال (تالصال تالال قمظنأ ي ف تئابارطضا ي ا
أرقا . قمالسلوا مكحتلا قمظنأ و (كلمذ اولا امو نوي زفلتلا و
نم . دل ليلقت و ا لخادنتلا قلازال ةي انعب ةي لاتلا تامي لعتملا
(قفجرلا) IEC 61000-3-11 راي عم تابلطتم ةي بلت لجأ
دادم! قكش ءهجو طاقن ب امحللا قلا ليصوتب ي صون ،
ني عتي . جوا $Zmax = 0.24$ نم لقأ قمواقم اهل يتلا ققاطلا
تاميل لعتملا قفسو اءمادختسا و تاداعملا بيكترت لغشملا ي لع
سيسيطان ءمورهك تالخالذت نع فشمكلا جت اذا . ءعنصلما قكشرشلا
صل ختلل قءاضم ري بادت ذيفنت لغشملا ي لع بجي ،
قكشرشلا ةي نفلما قءاعسملا نم قءافستال او ، قكشرشلا نم
لخادنتلا شوءح عنمل لعتملا قطنم قبقارم . رمالا مزل اذا ءعنصملا
-سيسيطان ءمورهكلا
لمعلا قطنم ص ح ف لغشملا ي لع بجي ، زاهجلا بيكترت لبق
شوءح قلاح ي ف ل طعتت نأ نكلم ي تتلا تادخل ا ءوج فاشتكال
يتلا تادخل ا ب قمئاق ي لي ا م ي ف . قسيسيطان ءمورهك تئابارطضا
: اءاعارم بجي

ءي بطق عم) سلكاعلا و ا لو حملا عون نم امحللا قزهجا نوكت
يناشلا و ، قءوحم طبض فئاظو مل لوالا . (انءوب و ا ج اءراخ ا
ققاطنلا ءمس او تال يءعنتب حمسي

تاللمكتم

ي لي ا م ب زاهجلا ءيوزت نكلم ي ، زارطلا ي لع اءامتعا
؛ يضرأ كيشم عم لبك - "ءاسم"
؛ يئابرهك بطق ل م ا ح عم لبك - "ءي ص خشل ا ةي اقولا تاءعم"
؛ رمتسمل لكسل ا قلعش ةي بطق لبك - "CP_EURO"
؛ قءمستل لكسل ا امحل قلعش - "T_EURO"
؛ "TIG" امحللا قلعش - "T_TIG"
• قءوخ و ا عنق
• زاغلا و بوبن ا
• لنيك
• تالاج ققطا
• قاءرفب ءي ل ج س ا ف

11 - - -

لمعلا ءحاسم ضيرأت
تالال ا ضعب ي ف ، لمعلا ءعطق ضيرأت ي ءوي نأ نكلم ي
ي لع بجي . قسيسيطان ءمورهكلا تاشاعب ال ليلقت ي ل ا ،
رطخ ي ف ببستلا نم ءعطقلا ضيرأت عنمل ءابستال لغشملا
مئي نأ بجي ، قءوروسلا نءع . تاءعمل ا قفلتو صاخشالا ي لع
ي ف امن ي ب ، ضرال ا ءعطقلا ني ب قءشابم قءلصوب ضيرأتلا
ليصوتلا مئي نأ بجي ، لكلمذ ا ه ي ف حمسي ال يتلا نءابل ا
قءولدا تاعيرشنتل ا قفسو فشمك اءمادختساب

12 - - -

ليش
لمعلا قطنم ي ف تاءعمل ا و تالباكلا عيردت ي ءوي نأ نكلم ي
امحللا بيكترت ءي طغت ي ف رظنلا نكلم ي . لخادنتلا في فخت ي ل ا
ءئفلا نم امحللا قلا . قءصال ا تاق ي بطلتلك ل م اءلاب عطقلا و ا
ق . عي انصلما اءمادختسا ال ياساس لكش ب قءصصم ي هو ا
تئابارطضا شوءح ي ف ي رخا تاي ي ب ي ف اءمادختسا ال ببست ي
ءمادختسملا شوءح ي . سيسيطان ءمورهكلا قفاوتلا ي لع رشوت
امحللا قلا اء ح ي حصل اءمادختسا ال ءي لووسم

وأ "CP_EURO" و "PPE" ل ليصوت نكلم ي ، هريصوت جت اذا
ي ف: "T_TIG" و "PM"

- و "CP_EURO" و "PPE" ي ا ، قءشابم ةي بطق - "PD"
- ؛ (+) بجوملا بطق ل م ا ح و (-) بلالسا بطق ل م ا ح "T_TIG"
- و "CP_EURO" و "PPE" لشم ، قسيسك ةي بطق - "PI"
- (-) بلالسا بطق ل م ا ح و (+) بجوملا بطق ل م ا ح "T_TIG"

اهريصوت مئي شي ح فئاظولا فنصو
ليصوتل هريصوت مئي ي لع ا راي ب برض نءع "قن خاس ءي اءب"
؛ سوقلا برض

قءحوالا ءعومجملا نم ي لع ا راي ب ريفوت مئي "ARC FORCE"
راصنالا قطنم نم بترقي اءن ع قاصتالا نم بطقلا عنمل
؛ قري بيك ءعوسب
ءاشن ا جت اذا ، امحللا راي ب ليلقت مئي "قصللا ءحفاكم"
فسوظ فانئتسا و بطقلا قلازاب حامسل ل ، قمئاد رصق قءئاد
ءي اءلا لي ءشملا

عم قئابرهكلا تال ي صو تال و بيكترتلا تايلمع اءراج! بجي
بجي . ققاطلا رصم نع اءصفو امحللا قلا لي ءشم فاق ي ا
ءاربخ ني فظوم لبق نم تالاصتالا اءراج

- 1) ي ناي ب مسر) ةي قوالا تاماكلا ءعومجم
- 2) قءوروسلا) "ءي ص خشل ا ةي اقولا تاءعم" - تالباكلا عيمج
- 3) ني ت) "PM" - لبكلا عيمج

"TIG" ةيلمع

امحلل قءوالا قءارجل ا ريفوت مئي ، "TIG" امحللا ي ف
لباق ريغ يئابرهك بطق ني ب يئابرهك سوق قطناب
: نوءرالا قءاع) ل م ا ح زاغ ةي اءح تءح ، لمعلا ءعطقو ل اءعتملا
انءوب و ا و شح قءام اءمادختساب امحللا لمع نكلم ي . (Ar 99.5

5 - - -

"غي م" ةيلمع
ي لي ا م ب "MIG" امحللا زي مئي
• لكش ي لع نءعم نع قءاب قءمستسما قءاملا: "MIG GAS"
يناث نوكي ا م قءاعو ، زاغ نع قءاب قفءنتلا نوكي لكلس
+ نوبركلا ءي سك ا يناث و ا نوءرالا و ا نوبركلا ءي سك ا
نوءرالا

ي لخادنتلا ي لع يوتح ي لكلس: "MIG NO-GAS"
ق ، ج اءراخ ا ةي بطق طبض ةي نكلم عم امحللا تالال قبس نل ا ب
ي ف: "PM" و "CP_EURO" ل ليصوتب

9 - - -

قناي ص
أقفسو ، يروء لكش ب قناي ص ل ل زاهجلا ءعضخي نأ بجي
عي جمو فالغلا قالاغ! بجي . ءعنصلما قكشرشلا تامي لعتملا
امحللا تايلمع اءن اء ح ي ص لكش ب هل خءاب قنكلملا قءانملا
، ءئازج اءم عءج ي ف ءولملا ل ءي ءعت زوجي ال . عطقلا و
لبق نم اءب ح رصملا و عققوتملا تال يءعتملا اءنكستساب
صاخشالا لبق نم اءذيفنت مئي يتلا و ءعنصملا قكشرشلا
ءسفن عنصملا لبق نم مءل ح رصملا

10 - - -

ءيضرأ تالباكو يئابرهك بطق ل م ا ح كيشم
نأ بجي ةي ئابرهكلا باطقالا ل م ا ح تئي بشت قكش تالباك

نوع وچیتاندا تالکشمه لاملو ایسی یطیطان غمور مفلک قفاوونتا

ایسی یطیطان غمور مفلک قفاوونتا رابستخا عم ماجللا غلا قفاوونتا
 یلع ماجللا قیلیمع اناشئا لخدت شوجی نأ لامتحا گناه نکلو ،
 دعی . بیبرق نالیم یف لمعت ینتلا تاداعمل او / و قطنل
 یادخلای غشختلا یف مریوطت بت یذلا یئیابری مفلک سوقلا
 رشوت ینتلا ایسی یطیطان غمور مفلک لاجملا ناشا عینل ارضیم
 تاسرا مهلا نم . تاسی یفرتلا لی غشختلا قطنل یلع داع لکشب
 داختا متی شیب رابستخا یف لکلذ لغشختلا ذخی نأ قندی چلا
 و ناشنم یف لمعی نأ تبتی امدن م کفاح و تاطایتحا ی
 اراضا ایسی یطیطان غمور مفلک تاسی اراضا ل ببسیت شیح تائییب
 صراخشال او تاربتخمل او تائییفشست (ما) ایشال او صراخشال
 لاسرالا قطنل ؛ قینورتکلال ای قیبطا تاداعمل امدع است نیدلا
 متی ینتلا تاودال او تاداعمل او تانایبلا قطنل امدع زکارم دعب ن
 قی عاصلا تائییلیمع یف رشابم ریغ او رشابم لکشب املخدا
 نلمعی ال ، تاطایتحا ل م کفاح ل قسیناب . (کلذ یل امو ،
 یه اشنت دق ینتلا قفاوونتا نال انه قنکمل لولجلا جاربتقا
 هالغاً قرونکمل تالاحلا یف . عوقوتم ریغ قفلتخ لوصراً نم
 ینتلا رطاخل مفلک قیلیمع یف اراج بسانملا نم نوکیم ،
 گناه نوکیم نأ و ماجللا قلا اهیغ لمعت ینتلا قییبلا ایشمت
 ال . رخال تقو نم اهیغ قطن متی قیفاضل رتالف و تاشاش
 ن مع مجانلا رضلا ن مع قیلوسوم یا عینصملا قنرشلا لمحت
 یوا هالغاً قندجمل امدع قنرشلا تائییبلا یف ماجللا قلا رطاخل
 ینتلا قفاوونتا نال قنکمل لولجلا قنرال ریغ رخا مدهختسا
 تالاحلا یف . عوقوتم ریغ قفلتخ لوصراً نم یه اشنت دق
 قیقد لیلت اراج بسانملا نم نوکیم ، هالغاً قرونکمل
 ماجللا قلا اهیغ لمعت ینتلا قییبلا ایشمت ینتلا رطاخل
 اهیغ قطن متی قیفاضل رتالف و تاشاش گناه نوکیم نأ
 ن مع قیلوسوم یا عینصملا قنرشلا لمحت ال . رخال تقو نم
 فورظلا تائییبلا یف ماجللا قلا مدهختسا ن مع مجانلا رضلا
 نال قنکمل لولجلا . ینتلا قییبلا ایشمت یوا هالغاً قندجمل
 . عوقوتم ریغ قفلتخ لوصراً نم یه اشنت دق ینتلا قفاوونتا
 اراج بسانملا نم نوکیم ، هالغاً قرونکمل تالاحلا یف
 لمعت ینتلا قییبلا ایشمت ینتلا رطاخل قیقد لیلت
 قیفاضل رتالف و تاشاش گناه نوکیم نأ و ماجللا قلا اهیغ
 رخال تقو نم اهیغ قطن متی

شودخ یف ددرتلا یلع عاقرشال ببسیت ی دق
 لخدت
 ایسی یطیطان غمور مفلک تاجوملا ببسیت نأ نلمعی
 قینورتکلال ا قزههال عم لخدت شودخ یف
 نوکیفرتلا قزههال لشم ، قیلیمع لاسرالا
 تالفشو تاودال او قطنل مفلک تاقاطیل او قلمومل فتاوملا
 قزههال دعب ن مع مکتلتلا قزههال فتاوما تالفشو تاناییبلا لقن
 ینتلا تالال او رتویبمفلک قزههال بلقل تاسبرض میظنت
 ال . تاتوبورلا لشم ، رتویبمفلک قطنل اهیغ مکتلتلا متی
 یلعل ا ددرتلا ببسب قفلتت نأ نلمعی تاعلس یدترت

یف زاهجلا مدهختسا ببسیت نأ لمحتجم ال
 تادرتلا یف لخدت شودخ یف قنکمل قطن
 نم بلطی دق قلا اهیغ ، قیلیمع لاسرالا
 یحیحصت اراج داختا مدهختسما

نال انه قنکمل لولجلا جاربتقا نلمعی ال
 قفلتخ لوصراً نم یه اشنت دق ینتلا قفاوونتا
 یف بسانملا نم نوکیم . عوقوتم ریغ
 قیقد لیلت اراج ، هالغاً قرونکمل تالاحلا
 لمعت ینتلا قییبلا ایشمت ینتلا رطاخل
 حاتم قیفاضل رتالف و تاشاش اهیغ
 عینصملا قنرشلا لمحت ال . رخال تقو نم اهیغ قطن متی
 یف ماجللا قلا مدهختسا ن مع مجانلا رضلا ن مع قیلوسوم یا
 قنرال ریغ رخا مدهختسا یوا هالغاً قندجمل فورظلا تائییبلا

اراج فالت یف قنکمل ابرمفلک ببسیت دق
 قینورتکلال ا رتال او تانوکم و
 ابرمفلک قفاوونتا قیدانصل او سائیال مدهختسا
 لقن و قینورتکلال تاجوللا نیرختل قنکمل
 اطقن و

تاجرد حوربت تائییب یف زاهجلا مدهختسا
 قرد +40 و قیوم تاجرد +5 نیب اهیغ قنرال
 قیوم
 قنرال قنکمل بابس زاهجلا لیصوتب قطن ال
 ایصرح قزوح زاهجلا یلع قنایصل او / و حالصال تائییلیمع
 نلمومل
 تالاحلا قفاوونتا قنکمل متی ال بچی . نیفمظوملا نووش
 رایغلا عطق مدهختسا بوسی نیصصخت نیفمظوم لبق نم ال
 نلمعی ، قییرطلا مذب . طوق قیلصال قنکمل مدهختسا
 ریغ تالاحلا ببسیت نأ نلمعی . زاهجلا قنکمل قیامح
 قنراوب زاهجلا اده یلع اوارج متی ینتلا ابرمفلک
 داومو رایغ عطق مدهختساب و امل حرصم ریغ نیفمظوم
 لغشمل او یفلا یلع رطخ شودخ یف قیلصال ریغ قنکمل مدهختسا
 لکتمال لچ نم . عینصملا قنرشلا نامض لاطبلا یل ایدوسترو
 قنرال تاطایتحا و تاطالیم قنراوم یلع صرحا ، قیصخشلا
 عینصملا قنرشلا لمحت ال . لیل اده یف قنکمل
 و صراخشال امل ضرعتی ینتلا شدوخل ن مع قیلوسوم یا
 ببسب و ا ، اهیغ لمعت ینتلا قییبلا ایشمت امدع ن مع قینانلا
 صرقن ببسب و ا زاهجلا یثبغل او میلسلا ریغ مدهختسال
 یلع مدهختسما بیبردت بچی . ایشمت امدع و قنایصل
 نم قیاقول او قیحصلا قنرال او قنایصل او مدهختسال ریغ
 تاداعمل ارضی نکلو ، یینملا چنکمل طوق سیل ، شدوخل
 روظومو روظم مدهختسال . تقو سفن یف مدهختسما
 نیدلا و لمعل یف نوکراشی ال نیدلا ابرمفلک عیمج یلع
 نیعتی ینتلا تائییلیمع یلع بسانم لکشب مدهختسما
 اوارج!

چتنملا نم حیحصلا صلختلا
 یلع رظت ینتلا قییراجتلا قنرال یل ریشت
 مدع بچی نأ یل قنکمل یفو چتنملا
 قیلیمع تائییفنل عم چتنملا نم صلختلا
 دق شیح متای قرد قیامح یل
 قییبلا بربرضلا قنرال یف لکلذ ببسیت
 و مدهختسما نایف ، لکلذ . حصلا و
 اده زییمتو ، حیحص لکشب صلختل
 لکشب مریودت قداعو تائییفنل نم یرخال عاونال ن مع چتنملا
 قیامح یف تانوکمل مدهختسا قداغ عیچشت لچ نم ، لووسم
 و مدرمب لاصلتلا یل مدهختسما یغذی ، لکلذ . فاطملا
 تاجولیمع عیمج یلع لوصحل لووسملا یل مدهختسما
 نم عونلا اده ریودت قداغو لصفنملا عیمجتلاب قنکمل
 . تاجنملا

تاجنملا لصفنملا عومملا حمست
 قداغاب مدهختسما فیلغل او قییبلا
 دعب است . امدختسا راربتسا و داوملا ریودت
 قیامح یلع اریودت داوملا مدهختسا قداغ
 لیلقنو شولتلا چتنملا عوم لالخ نم قییبلا
 امل داوملا یل اراج!

عم قندمعم نام تاراطن ادرترب قی ، عانوقلا تحت
 قیوقو زواج و تاشاش مدهختسا . قییبناج عورد
 ؛ ورشل او تاضمول نم قنکمل فارطلا قیامحل
 سروقلا یف نوکیم ال نیرخال نأ نم دکات
 قنرال تاسدعل ادرترب اناشئا ماحلاب قطن ال
 قحلت نأ نلمعی قحستما و قریاطتلا نداوملا
 لکنویب رضلا
 تارارش ن حطلا فواول قلاز او فیظنل او
 ، ماجللا قطنم دربت امدن . عیندعم تاطاقس او
 . شغل طاقس! متی دق
 یف عطقلا و ماجللا تائییلیمع ببسیت دق
 راجنل او قییرح بوشن

تایووال و تائیووال عطق و املاب قطن ال
 و تازاع یلع یوتحت و یوتحت ینتلا
 نم دکات ؛ قنکمل و / و لکشم لبق داوم
 لکشب املاب دارملا قطنملا حالصتسا
 دمچت لکشب ماجللا قلا مدهختسا . حیحص
 بیبانال

یلع عطقلا و ماجللا تائییلیمع قطن ال
 لیریابل و تانانخل لشم قنکمل تائیووال
 لکشب ایزیهت متی لم اب بیبانال و
 قنرال ریوام عم قفاوتی امد . حیحص
 رابغ یلع یوجلا فالغلا یوتحتی دق شیح ماحلاب قطن ال
 قنرخب! : لکشب لیبس یلع لکشم لبق قنرخب و زاع و
 (لوروتبلا)

قنرال داوملا نم برقلاب ماحلاب قطن ال
 لامع! عنب یف عورشلا لبق ؛ لکشم لبق
 قنرال زکارم نوچ لامتحا نم ققحت ، ماجللا
 قطنملا قییبلا یف قنرخب

امیاد ظفتخ ؛ قنکمل قنرال نم رذخا
 قنرال قی . بیبرق نالیم یف قییرح قنکمل
 لبق لکشم نم باقتلا داغ او و تاعاولا
 ماجللا لمع . لمع یا یف عنبلا

اشخب قنکمل صرحفا ، لمعل لامتکا درجم
 بطلل او لکشم رمل او ورشل ن مع

امو بلغل او تان او طسلا لشم قنکمل تائیووال
 ماجللا قنرخب نکل ادرترب دق ... کلذ یل!

نم قنکمل مدهختسا زاعلا تان او طسلا قیامح
 (سومل) عوض کلذ یف امد) قنرال
 قنکمل بطلل او شغل او قنکمل تادامل او
 مدهختسا ال . قییبلا رطالا س او قنرال ورشل او
 عضو یف مدهختسا قنکمل عینصملا زاعلا قنرال
 یینار عضو یف تان او طسلا اده تیببتب قی . قیفا
 قنکمل تائیووال یف و قنکمل قنکمل یلع تیببتب
 تان او طسلا مذب ظفتخ . طوقسلا و بالقنالا ن مع
 یرخال . قییبلا رطالا رتال او و ماجللا تائییلیمع ن مع
 مدهختسا ال . زاع قنرال او ماجللا قنکمل قنکمل امدع قطن ال
 قنرال او طسلا سملب یئیابری مفلک بطلل

حیحصلا قنکمل زاعلا تان او طسلا طوق مدهختسا
 قنکمل تاقحلا و ، میطاخل او ، نیمظنلا و ،
 یف عیش لک یلع قنکمل ؛ مدهختسا قییبنتل
 قنکمل ن مع اده بچولاب ظفتخ . قنکمل قنکمل
 اطلخاب ظفتخ . تان او طسلا اده مدهختسا ن مع
 تان او طسلا اده مدهختسا قنکمل یل امدصل یلع
 قنکمل . فاک دجو قنکمل تان او طسلا و قنکمل مدهختسا
 عبت او ارقا . تان او طسلا اده لکیرت و امدصل
 قنکمل مدهختسا زاعلا تان او طسلا قنکمل تائییلیمع
 قنکمل تاقحلا و

قنکمل قنکمل اراجال نوکنت دق
 ن مع داغتال . قنکمل اراجال ن مع داغتال
 لشم ، قنکمل ن مع قنکمل یل اراجال
 حاوال او بابال عیمچب ظفتخ . تانکمل
 اناکم یفو قنکمل زواجلا و قنکمل

قنکمل شودخ یف ماجللا لکشم ببسیت دق
 نوکنت یل قنکمل دانز یلع قنکمل
 لکنم بلطی و لکشم میلقنل ادیج ادرترب
 اچت و لکشم و قنکمل مدهختسا ال . کلذ انا!
 ماجللا لکشم قنکمل اناشئا قنکمل فارطا

و ماجللا تائییلیمع اناشئا کهابتتا قنکمل ال
 قنکمل و / و بچت . ادیج کهابتتا یبرغ . عطقلا
 ببسیت دق یل تاداعمل او صراخشال قنکمل
 . کهابتتا تیببتب





Перад выкарыстаннем прыбора прачытайце ўсе папярэджанні і інструкцыі па эксплуатацыі РЫЗЫКІ, ЗВЯЗАНЫЯ З ПРАЦЭСАМ ЗВАРКІ І РЕЗАННЯ



УВODЗІНЫ І АГУЛЬНАЯ ХАРАКТАРЫСТЫКА

Найбольш распаўсюджаныя працэсы дугавой зваркі:

1. “ММА”;
2. “TIG”;
3. “MIG”;

Зварачныя апараты бываюць трансфарматарнага або інвертарнага тыпу (з палярнасцю выхаду або без яе). Першы мае абмежаваныя функцыі рэгулявання, другі дазваляе шырокія рэгуляванні.

АКСЭСУАРЫ

У залежнасці ад мадэлі прыбор можа быць абсталяваны:

- “PM” – кабелі з заціскам заземлення;
- “PPE” – кабелі з электродатрымальнікамі;
- “CP EURO” – бесперапынны кабелі палярнасці факела;
- “T EURO” – гарэлка для зваркі бесперапыннай дротам;
- “T TIG” – зварачная гарэлка «TIG»;
- маска або шлем,
- газавая труба,
- датчык,
- камплекты колаў,
- ледаруб са шчоткай.

Калі ёсць, «PPE» або «CP EURO» або «T TIG» і «PM» могуць быць падключаны ў:

- “PD” –прамая палярнасць, г. зн. «PPE» або «CP EURO» або «T TIG» да адмоўнага полюса (-) і «PM» да станоўчага полюса (+);
- “PI” – зваротная палярнасць, г.зн. “PPE” або «CP EURO» або “T TIG” да станоўчага полюса (+) і “PM” да адмоўнага полюса (-).

ПРАЦЭС “ММА”

Два металы злучаюцца з дапамогай прысадачнага металу, і зліццё дасягаецца з дапамогай электрычнай дугі. Напаўняльнікамі з’яўляюцца «электроды» або металічныя стрыжні, пакрытыя раскiсляльнікам.

Апісанне функцый:

“HOT START” пры запальванні падаецца большы ток для палягчэння запальвання дугі;
“ARC FORCE” падаецца больш высокі ток, чым адзін набор, каб прадухіліць прыліпанне электрода, калі ён занадта хутка набліжаецца да вобласці паўлення;
“ANTI STICK” зварачны ток зніжаецца, калі ўзнікае пастаяннае кароткае замыканне, каб можна было выдаліць электрод і аднавіць нармальныя ўмовы працы.

Аперацыі па мантажы і электрычных злучэннях павінны праводзіцца пры выключаным зварачным апаратам і адключаным ад электрасеткі. Падключэнне павінна ажыццяўляцца спецыялістамі.

АХОЎНАЯ МАСКА Ў ЗБОРЕ (fig 1)
КАБЕЛЬНАЯ ЗБОРКА – “PPE” (fig 2)
КАБЕЛЬНАЯ ЗБОРКА – “PM” (fig 3)

ПРАЦЭС “TIG”

Пры зварцы “TIG” цягло, неабходнае для зваркі, забяспечваецца электрычнай дугой паміж неплаўкім электродам і нарыхтоўкай пад абаронай інэртнага газу (звычайна аргону: Ar 99,5). Зварка можа выконвацца як з прысадкавым матэрыялам, так і без яго.

ПРАЦЭС “MIG”

Зварка MIG адрозніваецца:

- “MIG GAS”: выкарыстоўваным матэрыялам з’яўляецца метал у выглядзе дроту, а флюс - гэта газ, звычайна CO2 або аргон або CO2+аргон.
- “MIG NO-GAS”: дрот змяшчае флюс ўнутры.

Для зварачных апаратаў з магчымасцю ўстаноўкі палярнасці выхаду падключыце «CP EURO» і «PM» у:

- “PI”, пры зварцы ў «MIG GAS»;
- “PD”, пры зварцы ў рэжыме «MIG NO-GAS».

АБСЛУГОЎВАННЕ

Любы рамонт павінен праводзіцца толькі ў нашых аўтарызаваных цэнтрах або непасрэдна вытворцам.

ЭЛЕКТРАМАГНІТНАЯ СУМЕШЧАЛЬНАСЦЬ

Генератары могуць ствараць электрамагнітныя перашкоды, гэта значыць перашкоды для тэлекамунацыйных сістэм (тэлефон, радыё, тэлебачанне і г.д.) або для сістэм кіравання і бяспекі.

Уважліва прачытайце наступныя інструкцыі, каб ліквідаваць або звесці да мінімуму перашкоды. Каб адпавядаць патрабаванням стандарту IEC 61000-3-11 (флікер), мы рэкамендуем падключыць зварачны апарат да кропак інтэрфейсу сеткі электразабеспячэння, супраціўленне якіх ніжэй за $Z_{max}=0,24$ Ом. Аператар абавязаны ўсталёўваць і выкарыстоўваць абсталяванне ў адпаведнасці з інструкцыямі вытворцы. Пры выяўленні электрамагнітных перашкод аператар павінен ужыць контрмеры для ліквідацыі праблемы, пры неабходнасці скарыстаўшыся тэхнічнай дапамогай вытворцы. Маніторынг рабочай зоны для прадухілення ўзнікнення электрамагнітных перашкод-

Перад устаноўкай прыбора аператар павінен правярыць рабочую зону, каб выявіць наяўнасць службаў, якія могуць прывесці да збоў у працы ў выпадку электрамагнітных перашкод. Вось спіс паслуг, якія варта прыняць да ўвагі:

- 1) Сілавыя кабелі, кабелі кіравання, кабелі сістэмы перадачы і тэлефонныя кабелі, якія праходзяць поблізу генератара;
 - 2) радыё- або тэлевізійныя перадачы і прыёмнікі;
 - 3) Кампутар або прылады кіравання;
 - 4) Абсталяванне бяспекі і кантроль прамысловых працэсаў;
 - 5) Індывідуальнае медыцынскае абсталяванне людзей, якія працуюць побач (напрыклад, кардыёстмулятары або ўзмацняльнікі слыху);
 - 6) Калібрывачнае і вымяральнае абсталяванне.
- Праверце ўзровень электрамагнітнай устойлівасці працоўнага абсталявання, якое працуе ў зоне. Аператар павінен пераканацца, што іншыя прылады электрамагнітна сумяшчальныя. Гэтая аперацыя можа запатрабаваць увядзення дадатковых мер абароны. Некаторыя праблемы можна вырашыць,

праводзячы зварку і рэзку ў той час, калі іншае абсталяванне не працуе. Памер плошчы, якую трэба ўлічваць, залежыць ад структуры будынка і таго, якія мерапрыемствы адбываюцца.

ДЫЕТА

Зварачнае або рэжучае абсталяванне неабходна падключыць да электрасеткі ў адпаведнасці з рэкамендацыямі вытворцы. Пры ўзнікненні праблем з перашкодамі можа спатрэбіцца прыняць меры па іх выпраўленні, напрыклад, дадаць фільтры да крыніцы харчавання. У выпадку стацыянарнай устаноўкі абсталявання можа быць разгледжана металічная экраніроўка сілавых кабеляў. Экранаванне павінна быць падключана да генератара так, каб быў добры электрычны кантакт паміж ім і корпусам самога генератара.

АБСЛУГОЎВАННЕ

Абсталяванне неабходна перыядычна падвргаць тэхнічнаму абслугоўванню ў адпаведнасці з інструкцыямі вытворцы. Абалонка і ўсе магчымыя доступы ўнутры яе павінны быць належным чынам зачыненыя падчас зваркі і рэзкі. Генератар не павінен быць зменены ні ў адной з яго частак, за выключэннем мадыфікацый, прадугледжаных і дазволенах вытворцам і выкананых асобамі, уплываважанымі самім вытворцам.

ЗАЖЫМ ЭЛЕКТРОДРЫМАЛЬНІКА І КАБЕЛІ ЗАЗЯМЛЕННЯ

Кабелі і маса заціску электродатрымальніка Кабелі павінны быць як мага карацейшымі, іх трэба размяшчаць блізка адзін да аднаго і праводзіць на падлозе або як мага ніжэй.

ЗАЗЯМЛЕННЕ НАГАТОВКІ

Зазямленне нарыхтоўкі ў некаторых выпадках можа паменшыць электрамагнітнае выпраменьванне. Аператар павінен звярнуць увагу на тое, каб зазямленне часткі не стварала небяспекі для людзей і не пашкодвала абсталяванне. Калі неабходна, зазямленне павінна быць зроблена з прамым злучэннем паміж часткай і зямлёй, у той час як у краінах, дзе гэта не дазволена, злучэнне павінна быць выканана з выкарыстаннем кандэнсатара ў адпаведнасці з заканадаўствам краіны.


ШЫЛ

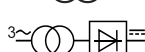
Экранаванне кабеляў і абсталявання ў рабочай зоне можа паменшыць перашкоды. Экранаванне ўсёй зварачнай або рэжучай устаноўкі можа быць разгледжана ў спецыяльных выпадках. Зварачны апарат мае клас А і прызначаны ў першую чаргу для прамысловага выкарыстання. Выкарыстанне ў іншых умовах можа выклікаць перашкоды, якія ўплываюць на электрамагнітную сумяшчальнасць. Адказнасць за правільнае выкарыстанне зварачнага апарата нясе карыстальнік.

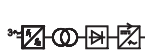
ТЭХНІЧНЫЯ ДАДЗЕННЫЯ

Дадзеныя, якія адносяцца да прадукцыйнасці зварачнага апарата, паказаны на заводскай таблічцы, іх значэнне наступнае (мал. 6 ABC):


- 1) Будаўнік
- 2) Мадэль
- 3) Серыйны нумар для ідэнтыфікацыі зварачнага апарата
- 4) Умоўнае абазначэнне віду крыніцы току для зваркі, напрыклад:


 Аднафазны трансфарматар


 Трансфарматар - трохфазны выпрамнік


 Інвертар крыніца току з выходам пераменнага і пастаяннага току


- 5) Еўрапейскі эталонны стандарт бяспекі і канструкцыі машын
- 6) Сімвал неабходнага працэсу зваркі, напрыклад:


 Ручная дугавая зварка пакрытымі электродамі


 Зварка ў інэртнай атмасферы вальфрамавымі электродамі


 Зварка ў атмасферы інэртнага/актыўнага газу суцэльным або парашковым дротам

 Дугавая зварка самаабароненым парашковым дротам

- 7) Сімвал  : паказвае на тое, што зварачныя аперацыі можна выконваць у асяроддзі з падвышанай рызыкай паразы электрычным токам
- 8) Сімвал зварачнага току, напрыклад:

 Пастаянны ток

 Пераменны ток з частотай у герцах

 Пастаянны або пераменны ток на адным выхадзе і намінальная частата, выражаная ў герцах

- 9) Прадукцыйнасць зварачнай схемы:

- U0: намінальнае напружанне халастога ходу

- I2/U2: адпаведны нармалізаваны ток і напружанне, якія могуць падаваць зварачны апарат падчас зваркі

- I2min/ I2max: мінімальны/максімальны намінальны зварачны ток

- U2min/U2max: звычайнае мінімальнае/максімальнае напружанне пад нагрузкай

- X: перыядычны цыкл


- MIN A/V – MAX A/V: паказвае дыяпазон рэгулявання зварачнага току пры адпаведным напрузе дугі

- 10) Характарыстыка ЛЭП:

- U1: пераменнае напружанне і частата сілкавання зварачнага апарата

- I1/MAX: максімальны намінальны ток крыніцы харчавання

- I1/EFF: фактычны ток крыніцы харчавання

- 11) Сімвал лініі электраперадачы  магчымыя значэнні:

1 ~ Аднафазнае напружанне пераменнага току,

3 ~ Трэхфазнае напружанне пераменнага току

- 12) Ступень абароны

- 13) Сімвал абсталявання II класа абароны

- 14) Сімвалы, якія спасылаюцца на стандарты бяспекі, якія ёсць у вас, можна знайсці непасрэдна на таблічцы з серыйным нумарам прадукту.

УВАГА: паказаныя прыклады таблічак падкрэсліваюць значэнне сімвалаў і лічбаў; дакладныя значэнні тэхнічных дадзеных зварачнага апарата, які знаходзіцца ў вашым распрадаванні, павінны быць знойдзены непасрэдна на таблічцы дадзеных, прымацаванай да прылады.



Паказаныя сімвалы выкарыстоўваюцца ў інструкцыі, каб прыцягнуць увагу і вызначыць магчымую небяспеку для аператара. Калі вы сутыкнуліся з сімвалам, паказаным злева, звярніце ўвагу і заўсёды выконвайце інструкцыі, каб пазбегнуць пазначанай небяспекі. Папярэджанне, гэта кіраўніцтва з'яўляецца неад'емнай часткай прадукту і павінна захоўвацца да знішчэння. Падчас працы не дапускайце нікога, асабліва дзяцей. Абараніце сябе і іншых.



ПАРАЖЭННЕ ЭЛЕКТРЫЧНЫМ ТОКАМ МОЖА ЗАБІЦЬ

Даكرананне да частак, якія знаходзяцца пад напругай, можа выклікаць смяротны ўдар або сур'езныя апекі. Зварачны электрод або дрот, а таксама сядзенне роліка для накіравання дроту і ўсе металічныя часткі, якія датыкаюцца са зварачным дротам, знаходзяцца пад напругай кожны раз, калі прыбор уключаны. Адна няправільная ўстаноўка або засямленне машыны ўяўляе сабой рызыку. Электрычны мантаж павінен выконвацца ў адпаведнасці з прадугледжанымі стандартамі і законамі па прадухіленні няшчасных выпадкаў.



Не выкарыстоўвайце прыбор у асабліва вільготным асяроддзі. Калі гэта немагчыма, праверце працаздольнасць выключальніка выратавальнай лініі.



У выпадку дажджу адключыце прыбор ад электрасеткі.



Апранайце ахоўную вопратку, напрыклад, цяжкую кашулю, штаны без абшывак, высокія чаравікі і капялюш. Пазбягайце адзення з сінтэтычнага матэрыялу.



Надзеньце сухія ізаляцыйныя скурачныя пальчаткі без праколаў.



Размясціце прыбор ва ўстойлівым становішчы на працоўнай паверхні з максімальным ухілам 15% адносна зямлі. Ізалюйце сябе ад сталёныя і падлогі, выкарыстоўваючы ізаляцыйныя мацікі, сухія паверхні або чохлы, дастаткова вялікія, каб пазбегнуць любога фізічнага кантакту са сталёнай або падлогай.



Пераканайцеся, што на працоўным месцы ёсць добрая сістэма заземлення. У любым выпадку, перш чым выкарыстоўваць прыбор, пераканайцеся, што электрычная сістэма адпавядае МАГУТНАСЦІ, НАПРАЖЭННЮ І ЧАСТАТАМ, дадзеным на таблічцы прыбора.



Падключэнне зварачных кабеляў, праверку і ремонт неабходна праводзіць пры выключаным прыладзе і адключаным ад электрасеткі. Перад заменай зношаных частак факела выключыце прыбор і адключыце яго ад сеткі.



Сеткавая вілка павінна ўваходзіць у разетку. Катэгарычна пазбягайце ўнясення якіх-небудзь змяненняў у вілку. Не выкарыстоўвайце аголеныя, пашкоджаныя, малагабарытныя або непрыдатныя для выкарыстання кабелі, злучаныя належным чынам. Трымайце кабелі сухімі, без плям або адкладаў алею або тлушчу і абароненымі ад іскры і гарачага металу. Не выкарыстоўвайце сеткавы шнур не па прызначэнні і, у прыватнасці, не выкарыстоўвайце яго для пераносі або падвешвання прылады. Трымайце гэты кабель далей ад крыніцы цяпла, масла і вострых краёў. Часта правярайце гэты шнур на наяўнасць пашкоджанняў або аголеных праводаў - неадкладна замяняйце пашкоджаныя шнуры - аголеныя праводы могуць забіць. Не прастаўляйце металічныя дроты ў вентыляцыйныя адтуліны. Не дакрнайцеся да электрода, калі вы датыкаецеся з нарыхтоўкай. Не дакрнайцеся да электрода зварачнага апарата, якім вы карыстаецеся, і электрода іншага зваршчыка, які таксама працуе адначасова. Не дазваляйце некалькім людзям працаваць на

адной машыне адначасова. Адключайце шнур сілкавання кожны раз, калі зварачны апарат не выкарыстоўваецца. Калі вы працуеце з некалькімі зваршчыкамі над адной дэталлю або некалькімі дэталлямі, электрычна злучанымі адна з адной, гэта можа стварыць суму напружання халастога ходу паміж двума рознымі электродтрымальнікамі або факеламі, што можа быць небяспечна, бо дасягнутае значэнне можа быць удвая большым максімальна дапушчальнага мяжа.



Унутраныя кампаненты зварачнага апарата могуць утрымліваць небяспечнае напружанне, якое ўзнікае падчас працы, нават пасля таго, як ён быў выключаны.



ПАРЫ І ГАЗЫ МОГУЦЬ БЫЦЬ НЕБЯСПЕЧНЫМІ Пры зварцы ўтвараюцца шкодныя пары і газы, якія пры удыханні могуць нанесці шкоду здароўю. Каб спыніць адукацыю дыму, перад пачаткам працы з прыладай ачысціце дэталі, якія будуць зварвацца, каб выдаліць сляды іржы, тлушчу, масла і фарбы.



Трымайце галаву далей ад дыму.



Пазбягайце выкарыстання прыбора ў памяшканнях без вентыляцыі.



Каб утылізаваць пары і газы, якія ўтвараюцца пры зварцы пры працы ў закрытым памяшканні, добра праветрывайце памяшканне, выкарыстоўвайце стацыянарныя або партатыўныя аспіратары з фільтрамі і/або адчынення вонкы і дзверы. Не зварвайце і не рэзаць побач з ачысткай, ачысткай або распыленнем. Цяпло і прамяні, якія ствараюцца дугой, могуць уступаць у рэакцыю з парамі і ўтвараць вельмі таксічныя і раздражняльныя газы.



Забараняецца зварваць і рэзаць метал з пакрыццём, напрыклад, ацынкаванае, этыляванае або кадміяванае жалеза, за выключэннем выпадкаў, калі пакрыццё папярэдне не выдалена з зоны зваркі, калі месца не добра вентылюецца і, пры неабходнасці, вы не носіце рэспіратар з падачай паветра . Пакрыцці і любы метал, які змяшчае гэтыя элементы, могуць вылучаць таксічныя пары пры зварцы. Неабходны сістэматычны падыход для ацэнкі межаў уздзеяння зварачных дымаў у залежнасці ад іх складу, канцэнтрацыі і працягласці ўздзеяння.



НАКУПЛЕННЕ ГАЗУ МОЖА ПРЫЧЫКАЦЬ ТРАВМУ АБО СМЕРЦЬ Заўсёды зачыняйце клапан балона, калі ён не выкарыстоўваецца.



ГАРАЧЫЯ ЧАСТКІ МОГУЦЬ ВЫЧЫКАЦЬ СУР'ЕЗНЫЯ АПЕКІ Не дакрнайцеся да гарачых частак. Пачкайце, пакуль факел астыне, перш чым дакрнацца да яго або выконваць з ім якія-небудзь дзеянні.



Абараніце сябе і іншых ад іскры і распаленага металу.



ПРАЗМЕРНАЕ ВЫКАРЫСТАННЕ ПРЫЛАДАМ МОЖА ПРЫЧЫНАЦЬ ЯГО ПЕРАГРЭЎ Дайце прыладзе астыць. Паменшыце ток або працоўны цыкл, перш чым зноў пачаць зварку. Для нармальнай працы неабходныя вентыляцыйныя адтуліны. Не закрывайце гэтыя вентыляцыйныя адтуліны. Не перашкаджайце патоку паветра праз прыбор фільтрамі ці іншым.



ШУМ МОЖА ПАСКОДЗІЦЬ ВАШ СЛУХ Шум, які выдаецца, залежыць ад умоў працоўнага асяроддзя і зробленых налад. Карыстальнік павінен праверыць, ці з'яўляецца персанальны сутачны ўзровень уздзеяння "LEP,d" празмерным або большым або роўным 80 дБ (А). У гэтым выпадку выкарыстанне адпаведных сродкаў індывідуальнай абароны з'яўляецца абавязковым: выкарыстоўвайце адпаведныя заглушкі або берушы адпаведнай ухваленай мадэлі.



Не абмотвайце замяляльны кабель, кабель факела, кабель харчавання вакол свайго цела.



МАГНІТНЫЯ ПОЛІ МОГУЦЬ УЗДЫЯЦЬ НА МЕДЫЦЫНСКІЯ ПРЫЛАДЫ, ІМПЛАНТАВАНІЯ Ў ЦЕЛА ЧАЛАВЕКА



Людзі з кардыёстимулятарамі і іншымі імплантаванымі медыцынскімі прыладамі павінны трымацца на адлегласці. Карыстальнікі жыццёва важных медыцынскіх прыбораў павінны пракансультавацца са сваім урачом, перш чым спыніцца паблізу месцаў, дзе плануецца выкарыстоўваць гэты прыбор.



ПРАМЕНИ ЭЛЕКТРЫЧНАЙ ДУГІ МОЖУЦЬ ВЫЧЫКАЦЬ АПЁКІ ВОЧІ І СКУРЫ Зварачная электрычная дуга вельмі шкодна з-за інтэнсіўнасці выпрацоўкі інфрачырволага і ультрафіялетавага выпраменьвання. Аператар павінен быць адпаведным чынам навучаны бяспечнаму карыстанню зварачным апаратам, разраду кандэнсатара працэс зваркі і праінфармаваны аб рызыках, звязаных з працэдурамі дуговой зваркі, адноснай ахоўнай меры і дзеянні ў надзвычайных сітуацыях. (Зварніцэ таксама да «ТЭХНІЧНЫХ СПЕЦЫФІКАЦЫЙ ІЕС або CLC/TS 62081»: УСТАНАЎЛЕННЕ І ВЫКАРЫСТАННЕ АБСТАЛЯВАННЯ ДЛЯ ДУГАВОЙ ЗВАРКІ).



Не глядзец на святло зварачнай дугі вачыма, не абароненымі адпаведным шчыткам.



Апранайце маску для твару, абсталяваную стандартным шклом DIN з адпаведнай магутнасцю фільтрацыі ад UVA і UVB прамяню.



Пад маскай апранайце дазволена ахоўныя акуляры з бакавымі шчыткамі. Выкарыстоўвайце ахоўныя экраны або бар'еры для абароны твару ад асобо ад выпліскаў і іскраў; пераканайцеся, што іншыя людзі не глядзяць на лук.



Не займайцеся зваркай у кантактных лінзах.



МЕТАЛ, які ляжыць, АБО БРУД МОГУЦЬ ПАСКОДЗІЦЬ ВАШЫ ВОЧЫ Зварка, рэзка, чыстка, выдаленне задзірын і шліфаванне могуць выклікаць іскры і металічныя выступы.

Калі зона зваркі астывае, можа вылучацца дзындра.



АПЕРАЦЫІ ЗВАРКІ І РЕЗАННЯ МОГУЦЬ ПРЫЧЫКАЦЬ ПАЖАР АБО ВЫБУХ



Не зварвайце і не разражайце кантэйнеры або кантэйнеры, якія змяшчаюць або ўтрымлівалі гаручыя і/або таксічныя газы або рэчывы; пераканайцеся, што вы належным чынам аднавілі вобласць, якую трэба зварыць. Не выкарыстоўвайце зварачны апарат для размарожвання труб.



Не выконвайце зварку або рэзку закрытых кантэйнераў, такіх як рэзервуары, бочкі або трубы, калі яны не падрыхтаваны належным чынам у адпаведнасці са стандартамі бяспекі. Не зварвайце там, дзе атмасфера можа ўтрымліваць гаручы пыл, газ або пары (прыклад: пары бензіну).

Не зварвайце паблізу гаручых матэрыялаў; перад пачаткам зварачных работ неабходна правярць наяўнасць у навакольным асяроддзі ачагоў пажару.

Сцеражыцеся магчымых пажараў; заўсёды трымайце побач вогнетушыцель. Перад пачаткам любой працы выміце з сябе запальніцы або запалкі зварачных дзеянні.



Пасля завяршэння працы аглядзіце вобласць на наяўнасць іскраў, палаючых вуглёў і пошмыя.



ЗАКРЫТЫЯ КАНТЭЙНЕРЫ, ТАКІЯ, як цыліндры, банкі і г.д. МОГУЦЬ ВЫРВАЦЦА ПАД ЗВАРКІ



Абараняйце балоны са сціснутым інэртным газам ад празмернага цягла (уключаючы сонечнае святло), удараў, пашкоджанняў, дзындры, адкрытага агню, іскраў і электрычнай дугі. Не выкарыстоўвайце балон з інэртным газам, размешчаны на апорнай паверхні ў гарызантальным становішчы. Усталуйце гэтыя цыліндры ў вертыкальным становішчы, замацаваўшы іх на нерухомай апоры або на адпаведных кантэйнерах, каб прадухіліць іх перакрульванне або падзенне. Трымайце гэтыя цыліндры далей ад зварачных работ або іншых электрычных ланцугоў. Ніколі не абмотвайце зварачную гарэлку вакол газавога балона. Ніколі не дапускайце, каб электрод датыкаўся з цыліндрам.



Выкарыстоўвайце толькі правільныя балоны з інэртным газам, рэгулятары, шлангі і аксэсуары, прыдатныя для канкрэтнага прымянення; падтрымліваеце усё ў добрым стане. Пры адкрыцці клапана такіх балонаў трымайцеся далей ад выпускнога сопла. Захоўвайце ахоўны каўпачок на клапане, за выключэннем выпадкаў, калі такія балоны выкарыстоўваюцца. Выкарыстоўвайце адпаведнае абсталяванне, правільныя працэдуры і дастатковую колькасць людзей, каб падняць або перамясціць такія цыліндры. Прачытайце і выконвайце інструкцыі адносна балонаў са сціснутым інэртным газам і адпаведных аксэсуараў.



РУХОМЫЯ ЧАСТКІ МОГУЦЬ БЫЦЬ НЕБЯСПЕЧНЫМІ Трымайцеся далей ад рухомай частак. Трымайцеся далей ад патэнцыйна небяспечных частак, такіх як ролкі. Трымайце ўсе дзверы, панэлі, вешка і агароджы зачыненымі і на месцы.



ЗВАРАЧНЫ ДРОТ МОЖА ПРЫЧЫНАЦЬ ТРАВМУ

Не націскайце на урук факела, пакуль вы не будзеце добра падрыхтаваны да гэтага або пакуль не атрымаеце адпаведны інструкцыі. Падчас падачы зварачнага дроту не накіроўвайце гарэлку на сваё цела або на тварчых асоб.



Не адцягвайцеся падчас зваркі або рэзкі. Зварніце пільную ўвагу. Пазбягайце і/або выдаляйце людзей або абсталяванне, якія могуць адцягваць увагу.



ВЫСОКАЧАСТАТАЕ ВЫПРАМЯНЕННЕ МОЖА ВЫЧЫНАЦЬ Інтэрферэнцыю.

Электрамагнітныя хвалі могуць выклікаць перашкоды ў працы адчувальных электронных прылад, такіх як тэлевізары, мабільныя тэлефоны, магнітныя карты, інструменты, сеткі перадачы даных, тэлефонныя сеткі, пульта дыстанцыйнага кіравання, кардыёстимулятары, камп'ютары і машыны з камп'ютарным кіраваннем, такія як роботы. Не насеце гадзіннікі, якія могуць быць пашкоджаны высокай частатой.



Выкарыстанне абсталявання ў жылым памяшканні можа выклікаць радыёчастотныя перашкоды, і ў гэтым выпадку ад карыстальніка можа спатрэбіцца прыняць меры па выпраўленні сітуацыі.



Тут нельга прапанаваць магчымых рашэнні, паколькі сітуацыі, якія могуць узнікнуць, маюць рознае і непрадказальнае паходжанне. Было б мэтазгодна, каб у вышэйзгаданых выпадках быў праведзены дбайны аналіз рызык, звязаных з асяроддзем, у якім працуе зварачны апарат, і былі даступныя дадатковыя экраны або фільтры, якія можна час ад часу ацэньваць. Вытворца здымае з сябе ўсю адказнасць за шкоду, прычыненую выкарыстаннем зварачнага апарата ў асяроддзі і ва ўмовах, названых вышэй, а таксама любым іншым неналежным выкарыстаннем.



СТАТЫЧНАЯ ЭЛЕКТРЫЧНАСЦЬ МОЖА ПАСКОДЗІЦЬ ЧАСТКІ АБО КАМПАНЕНТЫ ЭЛЕКТРОННЫХ СХЕМАЎ

Выкарыстоўвайце антыстатычныя пакеты або скрыні для захоўвання, перамяшчэння або

транспарціроўкі электронных плат.



Выкарыстоўвайце прыбор у асяроддзі з тэмпературай ад +5°C да +40°C.

Не падключайце прыбор да грамадскай сеткі.

Рамонт і/або тэхнічнае абслугоўванне прыбора зарэзерваваны выключна для кваліфікаваных спецыялістаў

кадры. Тэхнічнае абслугоўванне і рамонт павінны праводзіцца толькі спецыялізаваным персаналам і толькі з выкарыстаннем арыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў. Такім чынам можна забяспечыць бяспеку прыбора. Несанкцыянаваны рамонт гэтага прыбора неаўтарызаваным персаналам або з выкарыстаннем неарыгінальных запасных частак і расходных матэрыялаў можа выклікаць небяспеку для тэхніка і аператара і ануляваць гарантыю вытворцы. Дзеля ўласнай бяспекі выконвайце ўсе заўвагі па тэхніцы бяспекі і меры засцярогі, апісаныя ў гэтым кіраўніцтве. Вытворца здымае з сябе ўсю адказнасць за няшчасныя выпадкі з людзьмі або рэчымі, выкліканыя невыкананнем правілаў бяспекі, неналежным або недарэчным выкарыстаннем прыбора або адсутнасцю або недастатковым абслугоўваннем. Карыстальнік павінен быць навучаны правіламі выкарыстання, тэхнічнага абслугоўвання, бяспекі і прадухілення няшчасных выпадкаў, не толькі разглядаючы прадукт, але і абсталяванне, якое з ім адначасова выкарыстоўваецца. Выкарыстанне забаронена і забаронена ўсім староннім асобам, якія не ўдзельнічаюць у працы або якія не праінструктаваны належным чынам аб аперацыях, якія павінны быць выкананы.

ПРАВІЛЬНАЯ ЎТЫЛІЗАЦЫЯ ПРАДУКТА



Гандлёвы знак, паказаны на прадукце і ў дакументацыі, паказвае на тое, што прадукт нельга ўтылізаваць разам з іншымі камунальнымі адходамі пасля заканчэння яго жыццёвага цыкла, бо гэта можа нанесці шкоду навакольнаму асяроддзю

або здароўю. Такім чынам, карыстальнікам прапануецца правільна ўтылізаваць гэты прадукт, адрозніваючы гэты прадукт ад іншых тыпаў адходаў і адказна перапрацоўваючы яго, каб заахоўваць магчымае паўторнае выкарыстанне кампанентаў. Такім чынам, карыстальніку прапануецца звязацца са сваім пастаўшчыком або мясцовым офісам, адказным за ўсю інфармацыю, якая тычыцца асобнага збору і перапрацоўкі гэтага віду прадукцыі.



Асобны збор прадуктаў і выкарыстанай упакоўкі дазваляе перапрацоўваць матэрыялы і іх далейшае выкарыстанне. Паўторнае выкарыстанне перапрацаваных матэрыялаў спрыяе ахове навакольнага асяроддзя, прадухіляючы вытворчасць забруджванняў і памяншаючы патрэбу ў сыравіне.

ЭЛЕКТРАМАГНІТНАЯ СУМЕШЧАЛЬНАСЦЬ І ПРАБЛЕМЫ, ВЫХОДНЫЯ З ЯЕ

Зварачны апарат адпавядае тэсту на электрамагнітную сумяшчальнасць, аднак існуе верагоднасць таго, што падчас зваркі могуць стварацца перашкоды для сістэм і/або абсталявання, якія працуюць паблізу. Электрычная дуга, якая ўзнікае ў звычайным рэжыме працы, з'яўляецца крыніцай выпраменьвання электрамагнітнага поля, якое звычайна ўплывае на працуючыя сістэмы і ўстаноўкі. Гэта добрая практыка для аператара, каб прыняць гэта да ўвагі, так што любыя меры засцярогі і палажэнні былі прынятыя, калі ён будзе працаваць ва ўстаноўках або асяроддзях, дзе электрамагнітныя перашкоды прычыняюць шкоду людзям і рэчам (бальніцы, лабараторыі, людзі з дапамогай электрамедыцынскага абсталявання; сістэмы дыстанцыйнай перадачы, цэнтры апрацоўкі даных, абсталяванне і інструменты, устаўленыя прама ці ўскосна ў прамысловыя працэсы і г.д.). Што тычыцца палажэнняў і мер засцярогі, тут нельга прапанаваць магчымых рашэнні, паколькі сітуацыі, якія могуць узнікнуць, маюць рознае і непрадказальнае паходжанне. У згаданых вышэй выпадках мэтазгодна правесці дбайны аналіз рызык, звязаных з асяроддзем, у якім працуе зварачны апарат, а таксама мець дадатковыя.



Prije uporabe uređaja pročitajte sva upozorenja i upute za rad



RIZICI VEZANI UZ POSTUPAK ZAVARIVANJA I REZANJA

UVOD I OPĆI OPIS

Najčešći postupci elektrolučnog zavarivanja su:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Zavarivači su transformatorskog ili inverterskog tipa (sa ili bez izlaznog polariteta). Prvi ima ograničene funkcije podešavanja, drugi omogućuje opsežna podešavanja.

PRIBOR

Ovisno o modelu, uređaj može biti opremljen sa:

- "PM" – kabel sa stezaljkom za uzemljenje;
- "PPE" – kabel s držačem elektrode;
- "CP_EURO" – neprekinuti kabel polariteta gorionika;
- "T_EURO" – plamenik za kontinuirano zavarivanje;
- "T_TIG" – «TIG» plamenik za zavarivanje;
- maska ili kaciga,
- plinska cijev,
- mjerlač,
- kompleti kotača,
- cepin s četkom.

Ako postoji, "PPE" ili "CP_EURO" ili "T_TIG" i "PM" mogu se povezati u:

- "PD" - direktni polaritet, tj. "PPE" ili "CP_EURO" ili "T_TIG" na negativni pol (-) i "PM" na pozitivni pol (+);
- "PI" – obrnuti polaritet, tj. "PPE" ili "CP_EURO" ili "T_TIG" na pozitivni pol (+) i "PM" na negativni pol (-).

"MMA" PROCES

Dva metala spajaju se dodatnim metalom, a spajanje se postiže električnim lukom. Materijali za punjenje su "elektrode" ili metalne šipke obložene deoksidirajućim materijalom.

Opis funkcija ako je dat:

"HOT START" pri paljenju se dovodi veća struja kako bi se olakšalo paljenje luka;

"ARC FORCE" dovodi se veća struja od one postavljene kako bi se spriječilo lijepljenje elektrode jer se prebrzo približava području taljenja;

"ANTI STICK" struja zavarivanja se smanjuje, ako se stvori trajni kratki spoj, kako bi se omogućilo uklanjanje elektrode i nastavak normalnih radnih uvjeta.

Postupci postavljanja i električnih priključaka moraju se izvoditi s isključenim aparatom za zavarivanje i odvojenim od napajanja. Spajanje mora izvesti stručno osoblje.

MONTAŽA ZAŠTITNE MASKE (fig 1)

SKLOP KABELA – "PPE" (fig 2)

SKLOP KABELA – "PM" (fig 3)

"TIG" POSTUPAK

U "TIG" zavarivanju, toplina potrebna za zavarivanje osigurava električni luk između netaljive elektrode i obratka, pod zaštitom inertnog plina (obično Argon: Ar

99,5). Zavarivanje se može izvesti sa ili bez dodatnog materijala.

"MIG" PROCES

"MIG" zavarivanje se razlikuje po:

- "MIG GAS": korišteni materijal je metal u obliku žice, a fluks je plin, obično CO₂ ili Argon ili CO₂+Argon.
- "MIG NO-GAS": žica sadrži fluks unutra.

Za aparate za zavarivanje s mogućnošću podešavanja izlaznog polariteta spojite "CP_EURO" i "PM" u:

- "PI", kod zavarivanja u "MIG GAS"-u;
- "PD", kod zavarivanja u "MIG NO-GAS".

ODRŽAVANJE

Sve popravke smiju obavljati samo naši ovlašteni centri ili izravno proizvođač.

ELEKTROMAGNETSKA KOMPATIBILNOST

Generatori mogu generirati elektromagnetske smetnje, odnosno smetnje u telekomunikacijskim sustavima (telefon, radio, televizija, itd.) ili u upravljačkim i sigurnosnim sustavima. Pažljivo pročitajte sljedeće upute kako biste uklonili ili smanjili smetnje. Kako bi se zadovoljili zahtjevi standarda IEC 61000-3-11 (flicker), preporučujemo spajanje aparata za zavarivanje na točke sučelja mreže napajanja koje imaju impedanciju nižu od $Z_{max}=0,24 \text{ Ohma}$. Operater je dužan instalirati i koristiti opremu prema uputama proizvođača. Ako se otkriju elektromagnetske smetnje, operater mora primijeniti protumjere kako bi uklonio problem, koristeći tehničku pomoć proizvođača ako je potrebno. Praćenje radnog područja kako bi se spriječila pojava elektromagnetskih smetnji-

Prije postavljanja uređaja, rukovatelj mora provjeriti radno područje kako bi otkrio postojanje servisa koji bi mogli pokvariti rad u slučaju elektromagnetskih smetnji. Ovdje je popis usluga koje treba uzeti u obzir:

- 1) energetske kabele, upravljački kabele, kabele prijenosnog sustava i telefonski kabele koji prolaze u blizini generatora;
- 2) radio ili televizijski odašiljači i prijemnici;
- 3) Računalo ili upravljački uređaji;
- 4) Sigurnosna oprema i kontrola industrijskih procesa;
- 5) Individualna medicinska oprema ljudi koji rade u blizini (npr. srčani stimulatori ili pojačivači sluha);
- 6) Oprema za umjeravanje i mjerenje.

Provjerite razinu elektromagnetske otpornosti radne opreme koja radi u tom području. Operater mora osigurati da su drugi uređaji elektromagnetski kompatibilni. Ova operacija može zahtijevati uvođenje dodatnih zaštitnih mjera. Neki se problemi mogu riješiti izvođenjem operacija zavarivanja i rezanja u vrijeme kada druga oprema ne radi. Veličina područja koje treba uzeti u obzir ovisi o strukturi zgrade i aktivnostima koje se odvijaju.

DIJETA

Oprema za zavarivanje ili rezanje mora biti priključena na električnu mrežu u skladu s preporukama proizvođača. Kada se pojave problemi sa smetnjama, možda će biti potrebno poduzeti korektivne mjere, kao što je dodavanje filtera u napajanje. U slučaju trajne ugradnje opreme, može se razmotriti metalna zaštita energetskih kabela. Oklop mora biti spojen na generator tako da postoji dobar električni kontakt između njega i kućišta samog generatora.

ODRŽAVANJE

Opremu je potrebno povremeno održavati prema uputama proizvođača. Školjka i svi mogući pristupi unutar nje moraju biti pravilno zatvoreni tijekom operacija zavarivanja i rezanja. Generator se ne smije modificirati ni u jednom svom dijelu, osim modifikacija koje je previdio i odobrio proizvođač, a koje provode osobe koje je sam proizvođač ovlastio.

STEZALJKA DRŽAČA ELEKTRODE I KABLOVI ZA UZEMLJENJE

Kabeli i masa stezaljke držača elektroda Kabeli moraju biti što je moguće kraći, moraju se postaviti blizu jedan uz drugi i provući po podu ili što je moguće niže.

UZEMLJENJE RADNOG PREDMETA


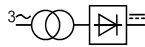
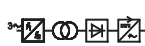
Uzemljenje obratka može, u nekim slučajevima, smanjiti elektromagnetske emisije. Operater mora obratiti pažnju na to da uzemljenje komada ne izazove opasnost za ljude i štetu na opremi. Gdje je potrebno, uzemljenje se mora izvesti s izravnim spojem između komada i zemlje, dok u zemljama gdje to nije dopušteno, spoj se mora izvesti pomoću kondenzatora u skladu sa zakonodavstvom zemlje.





ŠTIT


Zaštita kabela i opreme u radnom području može ublažiti smetnje. Oklop cijele instalacije za zavarivanje ili rezanje može se uzeti u obzir za posebne primjene. Aparat za zavarivanje je klase A i prvenstveno je namijenjen za industrijsku upotrebu. Korištenje u drugim okruženjima može uzrokovati smetnje koje utječu na elektromagnetsku kompatibilnost. Ispravna uporaba aparata za zavarivanje odgovornost je korisnika.

TEHNIČKI PODACI




Podaci koji se odnose na performanse aparata za zavarivanje prikazani su na pločici s podacima, njihovo značenje je sljedeće (sl. 6 ABC):

- 1) Graditelj
- 2) Model
- 3) Serijski broj za identifikaciju aparata za zavarivanje
- 4) Simbol vrste izvora struje za zavarivanje, na primjer:
 Jednofazni transformator
 Transformator - trofazni ispravljač
 Inverterski izvor struje s AC i DC izlazom
- 5) Europski referentni standard za sigurnost i konstrukciju strojeva
- 6) Simbol potrebnog postupka zavarivanja, na primjer:

-  Ručno elektrolučno zavarivanje obloženim elektrodama
-  Zavarivanje u inertnoj atmosferi volframovim elektrodama
-  Zavarivanje u atmosferi inertnog/aktivnog plina s punom žicom ili žicom s jezgrom
-  Elektrolučno zavarivanje samozaštitenom punjenom žicom

7) Simbol  označava da se zavarivanje može izvoditi u okruženju s povećanim rizikom od električnog udara

8) Simbol struje zavarivanja, na primjer:

-  Istosmjerna struja
-  Izmjenična struja, praćena frekvencijom izraženom u hertzima
-  Istosmjerna ili izmjenična struja na istom izlazu i nazivna frekvencija izražena u hertzima

9) Izvedba kruga zavarivanja:

- U0: nazivni napon praznog hoda
- I2/U2: odgovarajuća normalizirana struja i napon koji može dati stroj za zavarivanje tijekom zavarivanja
- I2min/ I2max: minimalna/maksimalna nazivna struja zavarivanja
- U2min/ U2max: konvencionalni minimalni/maksimalni napon pod opterećenjem
- X: ciklus s prekidima
- MIN A/V – MAX A/V: označava raspon podešavanja struje zavarivanja pri odgovarajućem naponu luka

10) Karakteristični podaci dalekovoda:

- U1: izmjenični napon i frekvencija napajanja aparata za zavarivanje
- I1/MAX: najveća nazivna struja napajanja
- I1/EFF: stvarna struja napajanja

11) Simbol dalekovoda,  moguće vrijednosti su:

- 1 ~ jednofazni izmjenični napon,
- 3 ~ Trofazni izmjenični napon

12) Stupanj zaštite

13) Simbol za opremu klase zaštite II

14) Simboli koji se odnose na sigurnosne standarde u vašem posjedu mogu se pronaći izravno na pločici sa serijskim brojem proizvoda.

NAPOMENA: prikazani primjeri ploča naglašavaju značenje simbola i brojeva; točne vrijednosti tehničkih podataka aparata za zavarivanje u vašem posjedu moraju se pronaći izravno na pločici s podacima pričvršćenoj na aparat.



Prikazani simboli koriste se u priručniku kako bi privukli pozornost i identificirali moguće opasnosti za operatera. Kada naidete na simbol prikazan lijevo, obratite pozornost i uvijek slijedite upute kako biste izbjegli naznačenu opasnost. Upozorenje, ovaj priručnik je sastavni dio proizvoda i mora se čuvati dok se ne uništi. Tijekom rada, držite podalje bilo koga, posebno djecu. Zaštitite sebe i druge.



ELEKTRIČNI UDAR MOŽE UBITI
Dodirivanje dijelova pod naponom može izazvati smrtonosne udare ili ozbiljne opekline. Elektroda ili žica za zavarivanje kao i sjedište valjka za vođenje žice i svi metalni dijelovi koji dodiruju žicu za zavarivanje su pod naponom kad god je uređaj uključen. Jedna nepravilna instalacija ili uzemljenje stroja predstavlja rizik. Električna instalacija mora biti izvedena u skladu s predviđenim standardima i zakonima o sprječavanju nezgoda.



Nemojte koristiti uređaj u posebno vlažnim okruženjima. Ako to nije moguće, provjerite učinkovitost prekidača linije za spašavanje.



U slučaju kiše, isključite uređaj iz električne mreže.



Nosite zaštitnu odjeću kao što je teška košulja, hlače bez manžeta, visoke cipele i šešir. Izbjegavajte odjeću od sintetičkih materijala.



Nosite suhe izolacijske kožne rukavice bez proboda.



Postavite uređaj na stabilan način na radnu površinu s maksimalnim nagibom od 15% u odnosu na tlo. Izolirajte se od radne ploče i poda koristeći izolacijske prostirke, suhe površine ili pokrivače dovoljno velike da izbjegnute bilo kakav fizički kontakt s radnom pločom ili podom.



Provjerite ima li radno mjesto dobar sustav uzemljenja. U svakom slučaju, prije uporabe uređaja provjerite je li električni sustav u skladu sa SNAGom, NAPONOM i FREKVENCIJOM, s podacima na pločici uređaja.



Spajanje kabela za zavarivanje, provjera i popravke moraju se izvoditi s isključenim aparatom i odvojenim od napajanja. Prije zamjene istrošenih dijelova gorionika isključite uređaj i isključite ga iz utičnice.



Mrežni utikač mora stati u utičnicu. Apсолutno izbjegavajte bilo kakve promjene na utikaču. Nemojte koristiti gole, oštećene, premale ili neupotrebljive kabele pravilno spojene. Držite kabele suhima, bez

mrlja ili naslaga ulja ili masti i zaštićene od isparenja i vrućeg metala. Nemojte koristiti kabel za napajanje u druge svrhe osim onih za koje je namijenjen, a posebno ga nemojte koristiti za nošenje ili vješanje uređaja. Držite ovaj kabel podalje od izvora topline, ulja i oštirih rubova. Često provjeravajte ima li na ovom kabelu oštećenja ili golih žica – odmah zamijenite svaki oštećeni kabel – gole žice mogu ubiti. Ne uvođite metalne žice u ventilacijske otvore. Nemojte dirati elektrodu ako ste u kontaktu s radnim komadom. Nemojte dodirivati elektrodu aparata za zavarivanje koji koristite i elektrodu drugog aparata za zavarivanje koji također radi u isto vrijeme. Sprječite da više ljudi radi na istom stroju u isto vrijeme. Isključite strujni kabel kad god aparat za zavarivanje ne koristite. Ako radite s nekoliko zavarivača na jednom komadu ili na nekoliko komada koji su međusobno električno povezani, to bi moglo generirati zbroj napona praznog hoda između dva različita držača elektrode ili gorionika, što bi moglo biti opasno, budući da postignuta vrijednost može biti dvostruko veća najveća dopuštena granica.



Unutarnje komponente aparata za zavarivanje mogu sadržavati opasan napon, nakupljen tijekom rada, čak i nakon što je isključen.



DIMOVI I PLINOVI MOGU BITI OPASNI
Tijekom zavarivanja nastaju štetni dimovi i plinovi koji, ako se udahnu, mogu oštetiti zdravlje. Kako biste spriječili stvaranje

dima, prije rada s uređajem očistite dijelove za zavarivanje kako biste uklonili tragove hrđe, masti, ulja i boja.



Držite glavu dalje od isparenja.



Izbjegavajte korištenje uređaja u okruženjima bez ventilacije.



Za uklanjanje dima i plinova nastalih zavarivanjem pri radu u zatvorenom prostoru, dobro prozračite prostor, koristite fiksne ili prijenosne aspiratore s filterima i/ili otvorene prozore i vrata. Nemojte zavarivati ili rezati u blizini operacija ribanja, čišćenja ili prskanja. Toplina i zrake koje proizvodi električni luk mogu reagirati s parama i stvoriti vrlo otrovne i iritantne plinove.



Nemojte zavarivati ili rezati obloženi metal, kao što je pocinčano, olovno ili kadmijskom presvučeno željezo, osim ako prethodno niste uklonili premaz s područja zavara, ako nije dobro prozračeno i, ako je potrebno, ne nosite respirator s dovodom zraka. Premazi i bilo koji metal koji sadrži ove elemente mogu ispuštati otrovne pare prilikom zavarivanja. Potreban je sustavni pristup za procjenu granica izloženosti dimu od zavarivanja prema njihovom sastavu, koncentraciji i trajanju izloženosti.



NAKUPLJANJE PLINA MOŽE UZROKOVATI OZLJEDU ILI SMRT

Uvijek zatvorite ventil boce kada nije u upotrebi.



VRUĆI DIJELOVI MOGU UZROKOVATI OZBILJNE OPEKOTINE

Ne dirajte vruće dijelove. Pričekajte da se svjetiljka ohladi prije nego što je doirnete ili na njoj bilo što radite.



Zaštitite sebe i druge od isparenja i vrućeg metala.



PREKOMJERNO KORIŠTENJE APARATA MOŽE UZROKOVATI PREGRIJAVANJE

Ostavite uređaj da se ohladi. Smanjite struju ili radni ciklus prije nego ponovno započnete zavarivanje. Za pravilan rad potrebni su otvori za zrak. Nemojte pokrivati ove otvore. Nemojte ometati strujanje zraka kroz uređaj filterima ili drugim.



BUKA MOŽE OŠTETITI VAŠ SLUH

Emitirana buka ovisi o uvjetima radnog okruženja i eventualnim prilagodabama. Od korisnika se traži da provjeri je li osobna dnevna razina izloženosti "LE-P,d" prekomjerna ili veća ili jednaka 80dB (A). U tom slučaju obvezna je uporaba odgovarajuće osobne zaštitne opreme: koristite odgovarajuće čepove ili štitičnike za uši odgovarajućeg odobrenog modela.



Nemojte omotavati kabel za uzemljenje, kabel svjetiljke, kabel napajanja oko tijela.



MAGNETSKA POLJA MOGU UTJECATI NA MEDICINSKE UREĐAJE IMPLANTIRANE U LJUDSKO TIJELO



Osobe s srčanim stimulatorima i drugim ugrađenim medicinskim uređajima trebaju se držati na udaljenosti. Nositelji vitalnih medicinskih uređaja trebaju se posavjetovati sa svojim liječnikom prije nego što se zaustave u blizini područja u kojima će se ovaj uređaj koristiti.



ZRAKE ELEKTRIČNOG LUKA MOGU UZROKOVATI OPEKOTINE OČIJU I KOŽE

Električni luk za zavarivanje vrlo je štetan zbog intenziteta razvijanja infracrvenog i ultraljubičastog zračenja. Operater mora biti odgovarajuće obučan za sigurnu uporabu aparata za zavarivanje, za pražnjenje kondenzatora postupak zavarivanja i informirani o rizicima povezanim s postupcima elektrolučnog zavarivanja, relativnoj zaštiti mjere i hitne postupke. (Pogledajte i "TEHNIČKU SPECIFIKACIJU IEC ili CLC/TS 62081": INSTALACIJA I KORIŠTENJE OPREME ZA LUČNO ZAVARIVANJE).



Ne gledajte u svjetlost zavarivačkog luka očima koje nisu zaštićene odgovarajućim štitnikom.



Nosite zaštitnu masku za lice opremljenu staklom za promatranje DIN standarda s odgovarajućom snagom filtriranja protiv UVA i UVB zraka.



Ispod maske nosite odobrene zaštitne naočale s bočnim štitnicima. Koristite zaštitne zaslone ili barijere kako biste zaštitili treću stranu od bljeska i iskri; pobrinite se da drugi ljudi ne bulje u luk.



Nemojte zavarivati dok nosite kontaktne leće.



LETeći METAL ILI PRLJAVŠTINA MOŽE OŠTETITI VAŠE OČI

Postupci zavarivanja, rezanja, četkanja, skidanja ivica i brušenja mogu izazvati iskre i metalne izbočine. Kada se zona zavora ohladi, može se pojaviti troska.



OPERACIJE ZAVARIVANJA I REZANJA MOGU UZROKOVATI POŽAR ILI EKSPLOZIJU

Nemojte zavarivati niti rezati posude ili posude koje sadrže ili su sadržavale zapaljive i/ili otrovne plinove ili tvari; provjerite jeste li pravilno obnovili područje koje treba zavariti. Nemojte koristiti aparat za zavarivanje za odleđivanje cijevi.



Nemojte izvoditi operacije zavarivanja ili rezanja na zatvorenim spremnicima kao što su spremnici, bačve ili cijevi osim ako nisu pravilno pripremljeni. u skladu sa sigurnosnim standardima. Nemojte zavarivati tamo gdje atmosfera može sadržavati zapaljivu prašinu, plin ili pare (primjer: benzinske pare).



Nemojte zavarivati u blizini zapaljivih materijala; prije nego što započnete s radom zavarivanja, provjerite postoji li moguća prisutnost žarišta opasnosti od požara u okolnom okruženju.



Čuvajte se mogućih požara; uvijek u blizini držite aparat za gašenje požara. Uklonite upaljače ili šibice sa sebe prije početka bilo kakvog posla. radnja zavarivanja.



Nakon što je posao završen, pregledajte prostor za iskre, gorući žar i plamen.



ZATVORENI SPREMNICI KAO ŠTO SU CILINDRI, LIMENKE ITD... MOGU EKSPLODIRATI AKO SU IZLOŽENI ZAVARIVANJU



Zaštitite boce stlačenog inertnog plina od prekomjerne topline (uključujući sunčevu svjetlost), udara, oštećenja, šljake, otvorenog plamena, iskri i električnog luka.

Nemojte koristiti bocu inertnog plina postavljenu na potpornu površinu u vodoravnom položaju. Postavite ove cilindre u okomiti položaj tako da ih pričvrstite na fiksni nosač ili na odgovarajuće spremnike kako biste spriječili njihovo prevrtanje ili pad. Držite ove cilindre podalje od zavarivanja ili drugih električnih krugova. Nikada ne omotajte plamenik za zavarivanje oko plinske boce. Nikada nemojte dopustiti da elektroda doirne cilindar.



Koristite samo ispravne boce inertnog plina, regulatore, crijeva i dodatke prikladne za određenu primjenu; održavati sve u dobrom stanju. Držite lice dalje od izlazne mlaznice kada otvarate ventil takvih cilindara. Držite zaštitnu kapicu na ventilu osim kada se takvi cilindri koriste. Koristite odgovarajuću opremu, ispravne postupke i dovoljan broj ljudi za podizanje ili premještanje takvih cilindara. Pročitajte i slijedite upute koje se odnose na boce sa stlačenim inertnim plinom i pripadajući pribor.



KUSTIĀS DAĻAS VAR BŪT BĪSTAMAS Turiet tālāk no kustīgām daļām. Turiet tālāk no potenciāli bīstamām daļām, piemēram, veltņiem. Turiet visas durvis, paneļus, pārsegus un aizsargus aizvērtus un savās vietās.

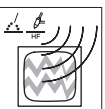


METINĀŠANAS STADELS VAR IZRAISĪT TRAUMUS

Nepiediet lāpas sprūdu, kamēr neesat tam labi sagatavojies vai neesat saņēmis norādījumu to darīt. Metināšanas stieples padeves laikā nevērsiet degli pret savu ķermeni vai pret trešajām personām.



Metināšanas vai griešanas laikā nevērsiet uzmanību. Pievērsiet īpašu uzmanību. Izvairieties un/vai noņemiet cilvēkus vai aprīkojumu, kas var novērst uzmanību.



AUGSTS FREKVENCES STAROJUMS VAR RADĪT TRAUCĒJUS.

Elektromagnētiskie viļņi var izraisīt darbības jutīgu elektronisko ierīču, piemēram, televizoru, mobilo tālrunu, magnētisko karšu, instrumentu, datu pārraides tīklu, telefonu tīklu, tālvadības pults, elektrokardiostimulatora, datoru un datoru vadītāju iekārtu, piemēram, robotu, darbības traucējumus. Nevalkājiet pulksteņus, kurus var sabojāt augsta frekvence.



Iekārtas izmantošana dzīvojamā rajonā var izraisīt radiofrekvenču traucējumus, un tādā gadījumā lietotājam var būt jāveic koriģējoši pasākumi.



Šeit nevar piedāvāt iespējamus risinājumus, jo situācijas, kas var rasties, ir dažādas un neparedzamas. Iepriekš minētajos gadījumos ir lietderīgi rūpīgi analizēt riskus, ko rada vide, kurā tiek darbināta metināšanas iekārta, un ir pieejami papildu ekrāni vai filtri, ko laiku pa laikam novērtēt. Ražotājs atsakās no jebkādas atbildības par bojājumiem, kas radušies, izmantojot metināšanas iekārtu iepriekš norādītajā vidē un apstākļos, kā arī jebkādas citas nepareizas lietošanas rezultātā.



STATISKĀ ELEKTROENERĢIJA VAR BOJĀT ELEKTRONISKO ĶĒMU DAĻAS VAI SASTĀVDAĻAS

Izmantojiet antistatiskus maisiņus vai kastes, lai uzglabātu, pārvietotu vai transportētu elektroniskās plāksnes.



Lietojiet ierīci vidē, kuras temperatūra ir no +5°C līdz +40°C.

Nepievienojiet ierīci publiskajam tīklam.

Ierīces remonta un/vai apkopes darbības ir paredzētas tikai kvalificētiem darbiniekiem personāls. Apkopi un remontu drīkst veikt tikai specializēts personāls, izmantojot tikai oriģinālās rezerves daļas un palīgmateriālus. Tādā veidā var nodrošināt ierīces drošību. Šīs ierīces neatļauts remonts, ko veic neautorizēts personāls vai izmantojot neoriģinālās rezerves daļas un palīgmateriālus, var apdraudēt tehniķi un operatoru, kā arī anulēt ražotāja garantiju. Savas drošības labad ievērojiet visus drošības norādījumus un piesardzības pasākumus, kas sīkāk aprakstīti šajā rokasgrāmatā. Ražotājs atsakās no jebkādas atbildības par negadījumiem ar cilvēkiem vai lietām, kas radušies drošības noteikumu neievērošanas, nepareizas vai absurdas ierīces lietošanas vai nepietiekamas apkopes vai apkopes trūkuma dēļ. Lietotājam ir jābūt apmācītam par pareizu lietošanu, apkopi un drošības un negadījumu novēršanas standartiem, ne tikai par attiecīgo produktu, bet arī par aprīkojumu, kas tiek lietots ar to vienlaikus. Lietošana ir aizliegta un aizliegta visām nepiederošām personām, kuras nav iesaistītas darbā vai nav atbilstoši instruētas par veicamajām darbībām.

PAREIZA PRODUKTA ATBRĪVOŠANADA



Preču zīme, kas norādīta uz izstrādājuma un dokumentācijā, norāda, ka izstrādājumu tā aprites cikla beigās nedrīkst izmest kopā ar citiem sadzīves atkritumiem, jo tas var nodarīt kaitējumu

videi vai veselībai. Tādēļ lietotājs tiek aicināts pareizi atbrīvoties no šī izstrādājuma, nošķirot šo produktu no citiem atkritumiem un atbildīgi pārstrādājot to, lai veicinātu sastāvdaļu iespējamo atkārtotu izmantošanu. Tādēļ lietotājs tiek aicināts sazināties ar savu informētāju vai vietējo atbildīgo biroju, lai iegūtu visu informāciju par šāda veida izstrādājumu atsevišķu savākšanu un pārstrādi.



Atsevišķa produktu un izmantotā iepakojuma savākšana ļauj materiālus pārstrādāt un turpināt tos izmantot. Pārstrādātu materiālu atkārtota izmantošana veicina vides aizsardzību, novēršot piesārņojuma veidošanos un samazina nepieciešamību pēc izejvielām.

ELEKTROMAGNĒTISKĀ SADERĪBA UN NO TĀS RISINĀJĀS PROBLĒMAS

Metināšanas iekārta atbilst elektromagnētiskās saderības pārbaudei, tomēr pastāv iespēja, ka metināšanas darbības laikā var rasties traucējumi tuvumā esošās sistēmās un/vai iekārtās. Elektriskā loka, kas veidojas tās parastajā darbībā, ir elektromagnētiskā lauka emisijas avots, kas kopumā ietekmē funkcionējošās sistēmas un iekārtas. Operatoram ir laba prakse to ņemt vērā, lai tiktu veikti visi piesardzības pasākumi un noteikumi, ja tiek konstatēts, ka viņš darbojas iekārtās vai vidē, kur elektromagnētiskie traucējumi rada kaitējumu cilvēkiem un lietām (slimnīcas, laboratorijas, cilvēki, kam palīdz elektromedicīnas iekārtas; attālās pārraides sistēmas, datu apstrādes centri, iekārtas un instrumenti, kas tieši vai netieši ievietoti rūpnieciskajos procesos utt.). Attiecībā uz noteikumiem un piesardzības pasākumiem šeit nevar piedāvāt iespējamus risinājumus, jo situācijas, kas var rasties, ir dažādas un neparedzamas. Iepriekš minētajos gadījumos ir lietderīgi veikt rūpīgu risku analīzi, ko rada vide, kurā tiek darbināta metināšanas iekārta, un laiku pa laikam novērtēt papildu ekrānus vai filtrus. Ražotājs atsakās no jebkādas atbildības par bojājumiem, kas radušies, izmantojot metināšanas iekārtu iepriekš norādītajā vidē un apstākļos, kā arī jebkādas citas nepareizas lietošanas rezultātā. Iespējamie risinājumi, jo situācijas, kas var rasties, ir dažādas un neparedzamas izcelsmes.



Прочитајте ги сите предупредувања и упатства за работа пред да го користите апаратот



РИЗИЦИ ПОВРЗАНИ СО ПРОЦЕСОТ НА ЗАВАРУВАЊЕ И РЕЗЕЊЕ

ВОВЕД И ОПШТ ОПИС

Најчестите процеси на лачно заварување се:

1. “MMA”;
2. “TIG”;
3. “MIG”;

аварувачите се од типот трансформатор или инвертер (со или без излезен поларитет). Првиот има ограничени функции за прилагодување, вториот овозможува обемни прилагодувања.

ДОДАТОЦИ

Во зависност од моделот, апаратот може да биде опремен со:

- “PM” – кабел со заземјувач;
- “PPE” – кабел со држач за електрода;
- “CP_EURO” – кабел за поларитет на континуирана жица;
- “T_EURO” – факел за континуирано заварување со жица;
- “T_TIG” – «TIG» факел за заварување;;
- маска или шлем,
- гасна цевка,
- мерач,
- комплети со тркала,
- ледена секира со четка.

Доколку е обезбедено, „PPE“ или „CP_EURO“ или „T_TIG“ и „PM“ може да се поврзат во:

- “PD” - директен поларитет, односно „PPE“ или „CP_EURO“ или „T_TIG“ на негативниот пол (-) и „PM“ на позитивниот пол (+);
- “PI” – обратен поларитет, т.е. „PPE“ или „CP_EURO“ или „T_TIG“ на позитивниот пол (+) и „PM“ на негативниот пол (-).

ПРОЦЕС “MMA”

Два метали се споени со метал за полнење и се постигнува фузија со електричен лак. Материјалите за полнење се „електроди“ или метални прачки обложени со деоксидирачки материјал.

Опис на функциите каде што е предвидено:

“HOT START” при удар се испорачува поголема струја за да се олесни ударот на лакот;

“ARC FORCE” се испорачува поголема струја од едната гарнитура за да се спречи лепењето на електродата додека пребрзо се приближува до областа на топење;

“ANTI STICK” струјата на заварувањето се намалува, доколку се создаде постојан краток спој, за да се овозможи отстранување на електродата и обновување на нормалните работни услови.

Инсталационите операции и електричните приклучоци мора да се извршат со исклучена машина за заварување и исклучена од напојувањето. Поврзувањата мора да бидат направени од стручен персонал.

**СОБРАНИЕ ЗА ЗАШТИТНА МАСКА (fig 1)
СКЛУЧУВАЊЕ НА КАБЛИ – “PPE” (fig 2)
МОНТАЖА НА КАБЕЛИ – “PM” (fig 3)**

ПРОЦЕС “TIG”

Во „TIG“ заварувањето, топлината потребна за заварување се обезбедува со електричен лак помеѓу нетоплива електрода и работното парче, под заштита на инертен гас (обично Аргон: Ar 99,5). Заварувањето може да се врши со или без материјал за полнење.

ПРОЦЕС “MIG”

заварувањето се разликува во:

- “MIG GAS”: употребениот материјал е метал во форма на жица, а флуksот е гас, обично CO₂ или Аргон или CO₂+Аргон.
- “MIG NO-GAS”: жицата го содржи флуksот внатре.

За машини за заварување со можност за поставување на излезниот поларитет, поврзете ги „CP_EURO“ и „PM“ во:

- “PI”, при заварување во „МИГ ГАС“;
- “PD”, при заварување во „МИГ НО-ГАС“.

ОДРЖУВАЊЕ

Сите поправки мора да ги вршат само нашите овластени центри или директно од производителот.

ЕЛЕКТРОМАГНЕТНА КОМПАТИБИЛНОСТ

Генераторите можат да генерираат електромагнетни пореметувања, односно пречки во телекомуникациските системи (телефон, радио, телевизија и сл.) или на контролни и безбедносни системи. Внимателно прочитајте ги следните упатства за да ги елиминирате или минимизирате пречките. Со цел да се исполнат барањата на стандардот IEC 61000-3-11 (треперење), препорачуваме да ја поврзете машината за заварување со точките за поврзување на мрежата за напојување кои имаат импеданса помала од $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. Од операторот се бара да ја инсталира и користи опремата според упатствата на производителот. Доколку се откријат електромагнетни пречки, операторот мора да спроведе контрамерки за да го отстрани проблемот, користејќи ја техничката помош на производителот доколку е потребно. Следење на работната површина за да се спречи појава на електромагнетни пречки-

Пред да го инсталира апаратот, операторот мора да ја провери работната површина за да открие постоење на сервиси кои би можеле да не функционираат во случај на електромагнетни пречки. Еве список на услуги што треба да се земат предвид:

- 1) Кабли за напојување, контролни кабли, кабли на системот за пренос и телефонски кабли кои минуваат во близина на генераторот;
- 2) радио или телевизиски предаватели и приемници;
- 3) Компјутерски или контролни уреди;
- 4) Безбедносна опрема и контрола на индустриски процеси;
- 5) Индивидуална медицинска опрема на луѓе кои работат во близина (на пр. пејсмејкери или засилувачи на слухот);
- 6) Опрема за калибрација и мерење.

Проверете го нивото на електромагнетниот имунитет на работната опрема што работи во областа. Операторот мора да се погрижи другите уреди да се електромагнетно компатибилни. Оваа

операција може да бара воведување дополнителни заштитни мерки. Некои проблеми може да се решат со извршување на операциите за заварување и сечење во моменти кога другата опрема не е во функција. Големината на површината што треба да се разгледа зависи од структурата на зградата и какви активности се одвиваат.

ИСХРАНА

Опремата за заварување или сечење мора да биде поврзана со електричната мрежа следејќи ги препораките на производителот. Кога ќе се појават проблеми со пречки, може да биде неопходно да се преземат корективни мерки, како што е додавање филтри на напојувањето. Во случај на трајно вградување на опремата, може да се земе во предвид металната заштита на енергетските кабли. Заштитата мора да биде поврзана со генераторот за да има добар електричен контакт помеѓу него и куќиштето на самиот генератор.

ОДРЖУВАЊЕ

Опремата мора периодично да биде подложена на одржување, во согласност со упатствата на производителот. Школката и сите можни пристапи во неа мора да бидат правилно затворени за време на операциите на заварување и сечење. Генераторот не смее да биде модифициран во ниту еден негов дел, со исклучок на измените предвидени и овластени од производителот и извршени од лица овластени од самиот производител.

СТЕГА ЗА ДРЖАЧ ЗА ЕЛЕКТРОДА И ЗАЗЕМЕНУВАЊЕ КАБЛИ

Каблите за стегач на држачот за електрода и маса Каблите мора да се чуваат што е можно пократки, да се постават блиску еден до друг и да поминат на подот или што е можно пониско.

ЗАЗЕМЈУВАЊЕ НА РАБОТНИОТ ДЕЛ

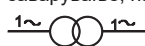
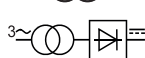
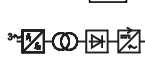
Заземјувањето на работното парче може, во некои случаи, да ги намали електромагнетните емисии. Операторот мора да внимава да спречи заземјувањето на парчето да предизвика опасност за луѓето и оштетување на опремата. Онаму каде што е потребно, заземјувањето мора да се изврши со директна врска помеѓу парчето и заземјувањето, додека во земјите каде што тоа не е дозволено, поврзувањето мора да се врши со помош на кондензатор во согласност со законодавството на земјата.





ШТИТ


Заштитивањето на каблите и опремата во работната област може да ги ублажи пречките. За специјални примени може да се земе предвид заштитата на целата инсталација за заварување или сечење. Апаратот за заварување е класа А и првенствено е наменет за индустриска употреба. Употребата во други средини може да предизвика нарушувања кои влијаат на електромагнетната компатибилност. Правилната употреба на машината за заварување е одговорност на корисникот.

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ




Податоците кои се однесуваат на перформансите на машината за заварување се прикажани на плочката со спецификации, нивното значење е следново (сл. 6 ABC):

- 1) Градител
- 2) Модел
- 3) Сериски број за идентификација на машината за заварување
- 4) Символ на типот на тековниот извор за заварување, на пример:
 Еднофазен трансформатор
 Трансформатор - трифазен исправувач
 Извор на струја на инверторот со AC и DC излез
- 5) Европски референтен стандард за безбедност и градба на машините
- 6) Символ на потребниот процес на заварување, на пример:

-  Рачно лачно заварување со обложени електроди
-  Заварување во инертна атмосфера со волфрамови електроди
-  Заварување во атмосфера на инертен/активен гас со цврста или жица со јадра
-  Лачно заварување со самозащитена жица со флукс

7) Символ  покажува дека операциите на заварување може да се изведат во средина со зголемен ризик од електричен удар

8) Символ за струја на заварување, на пример:


-  Еднонасочна струја
-  Наизменична струја, проследена со фреквенција изразена во херци
-  Директна или наизменична струја на истиот излез и номиналната фреквенција изразена во херци

9) Изведба на колото за заварување:

- U_0 : номинален напон без оптоварување
- I_2/U_2 : соодветна нормализирана струја и напон што може да ги напојува машината за заварување за време на заварувањето
- I_{2min}/I_{2max} : минимална/максимална номинална струја на заварување
- U_{2min}/U_{2max} : конвенционален минимален/максимален напон под оптоварување
- X: интермитентен циклус
- MIN A/V – MAX A/V: го означува опсегот на прилагодување на струјата на заварување на соодветниот напон на лак

10) Карактеристични податоци за далноводот:

- U_1 : наизменичен напон и фреквенција на напојување на машината за заварување
- I_1/MAX : максимална номинална струја на напојување
- I_1/EFF : вистинска струја на напојување

11) Символ на далноводот,  можните вредности се:

- 1 ~ Еднофазен наизменичен напон,
- 3 ~ Трифазен наизменичен напон

12) Степен на заштита

13) Символ за опрема од заштитна класа II

14) Символите што се однесуваат на безбедносните стандарди што ги поседуваат може да се најдат директно на сериската табличка на производот.

ЗАБЕЛЕШКА: прикажаните примери на табличките го истакнуваат значењето на символите и броевите; точните вредности на техничките податоци на машината за заварување што ја поседуваат мора да се најдат директно на табличката со податоци залепена на апаратот.



Прикажаните симболи се користат во прирачникот за да привлечат внимание и да ги идентификуваат можните опасности за операторот. Кога ќе најдете на симболот прикажан лево, внимавajte и следете ги секогаш следете ги упатствата за да ја избегнете наведената опасност. Предупредување, ова упатство е составен дел на производот и мора да се чува додека не се уништи. За време на работата, држете ги сите, особено децата, подалеку. Заштитете се себеси и другите.



ЕЛЕКТРИЧНИОТ ШОК МОЖЕ ДА УБИЕ Допирањето на живи делови може да предизвика фатални удари или тешки изгореници. Електродата или жицата за заварување, како и седиштето на валјакот за водење на жица и сите метални делови што ја допираат жицата за заварување се под напон секогаш кога уредот е вклучен. Една неправилна инсталација или заземјување на машината претставува ризик. Електричната инсталација мора да се изведува според предвидените стандарди и закони за спречување несреќи.



Не користете го апаратот во особено влажни средини. Ако тоа не е можно, проверете ја ефикасноста на прекинувачот на линијата за спасување.



Во случај на дожд, исклучете го апаратот од електричната мрежа.



Носете заштитна облека како што се тешка кошула, панталони без манжетни, високи чевли и капа. Избегнувајте облека од синтетички материјал.



Носете суви кожни изолациски ракавици без дупчење.



Поставете го апаратот стабилно на работна површина со максимален наклон од 15% во однос на земјата. Изолирајте се од работната плоча и подот со помош на изолациони душеци суви површини или капаџи доволно големи за да избегнете физички контакт со работната плоча или подот.



Погрижете се работното место да има добар систем за заземјување. Во секој случај, пред да го користите апаратот, проверете дали електричниот систем е усогласен со МОКНОСТ, НАПОН и ФРЕКВЕНЦИЈА, со податоците на плочата на апаратот.



Поврзувањето на каблите за заварување, операциите за верификација и поправка мора да се извршат со исклучен апарат и исклучен од напојувањето. Исклучете го апаратот и исклучете го од струја пред да ги замените истрошените делови на факалот.



Приклучокот за струја мора да се вклопи во штекерот. Апсолутно избегнувајте да правите какви било промени во приклучокот. Не користете голи, оштетени, помали или неупотребливи кабли правилно споени. Чувајте ги каблите суви, без дамки или наслаг на масло или маснотии и заштитени од искри и врел метал. Не користете го кабелот за напојување за други цели од оние што се наменети и, особено, не користете го за носење или закачување на апаратот. Чувајте го овој кабел подалеку од извори на топлина, масло и остри рабови. Често проверувајте го овој кабел за оштетување или голи жици – веднаш заменете го оштетениот кабел – голите жици може да убијат. Не внесувајте метални жици во отворите за вентилација. Не допирајте ја електродата ако сте во контакт со работното парче. Не допирајте ја електродата на заварувачот што го користите и електродата на друг заварувач кој исто така работи во исто време. Спротиве повеќе луѓе да работат на исто машина во исто време. Исклучете го кабелот за напојување секогаш кога машината за заварување не е во употреба. Ако работите со неколку заварувачи на едно парче или на неколку

парчиња електрично поврзани едни со други, тоа би можело да генерира збир на напони без оптоварување помеѓу два различни држачи за електроди или факели што може да биде опасно, бидејќи достигнатата вредност може да биде двојно максималната дозволена граница.



Внатрешните компоненти на заварувачот може да содржат опасен напон, создаден за време на работата, дури и откако ќе се исклучи.



ПАДИТЕ И ГАСОВИТЕ МОЖЕ ДА БИДАТ ОПАСНИ Операцијата за заварување произведува штетни испарувања и гасови кои, доколку се вдишат, можат да предизвикаат штета на здравјето. За да го задржите производството на испарувања, пред да работите со апаратот, исчистете ги деловите што треба да се заварат за да се отстранат трагите од рѓа, маснотии, масла и бои.



Чувајте ја главата подалеку од гасови.



Избегнувајте користење на апаратот во средини без вентилација.



За отстранување на испарувањата и гасовите произведени со заварување при работа во затворена средина, добро проветрете ја околината, користете фиксни или преносливи аспиратори со филтри и/или отворени прозорци и врати. Не заварувајте или сечете во близина на операции за чистење, чистење или прскање. Топлината и зраците произведени од лакот можат да реагираат со пареите и да формираат многу токсични и иритирачки гасови.



Не заварувајте и не сечете обложен метал, како што е галванизирано, олово или кадмиумско железо, освен ако слојот прво не се извади од местото на заварување, не е добро проветрено и, доколку е потребно, не носите респиратор што се снабдува со воздух. Облогите и секој метал што ги содржи овие елементи може да испуштаат отровни испарувања кога се заваруваат. Потребен е систематски пристап за да се проценат границите на изложеност на испарувањата од заварување според нивниот состав, концентрација и времетраење на изложеноста.



АКУМУЛИРАЊЕТО НА ГАСОТ МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКААТ ПОВРЕДИ ИЛИ СМРТ Секогаш затворајте го вентилот на цилиндерот кога не го користите.



ЖЕШКИТЕ ДЕЛОВИ МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКААТ СЕРИЗНИ ИЗГОРЕНИ Не допирајте жешки делови. Почакајте факалот да се излади пред да го допрете или да извршите каква било операција врз неа.



Заштитете се себе си и другите од искри и врел метал.



ПРЕТЕРАНА УПОТРЕБА НА АПАРАТОТ МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКА НЕГО ПРЕГРЕЕЊЕ Оставете го апаратот да се излади. Намалете го тековниот или работниот циклус пред, но за да започнете повторно со заварување. Потребни се отвори за проветрување за правилно функционирање. Не покривајте ги овие отвори. Не попречувајте го воздухот што тече низ апаратот со филтри или друго.



БУЧАТА МОЖЕ ДА ГО ОШТЕТИ ВАШИОТ СЛУХ

Испуштената бучава зависи од условите на работната средина и сите направени прилагодувања. Од корисникот се бара да потврди дали личното дневно ниво на изложеност „LEP,d“ е прекумерно или поголемо или еднакво на 80 dB (A). Во овој случај, употребата на соодветна лична заштитна опрема е задолжителна: користете соодветни приклучоци или навлаки за уши од соодветен одобрен модел.



Не ги обвиткувајте кабелот за заземјување, кабелот за факелот, кабелот за напојување околу вашето тело.



МАГНЕТНИТЕ ПОЛИЊА МОЖАТ ДА ВЛИЈААТ НА МЕДИЦИНСКИТЕ УРЕДИ ИМПЛАНТИРАНИ ВО ЧОВЕКОВО ТЕЛО



Луѓето со пейсмејкери и други имплантирани медицински помагала треба да држат дистанца. Носителите на витални медицински помагала треба да се консултираат со својот лекар пред да застанат во близина на областите во кои треба да се користи овој апарат.



ЗРАЦИТЕ НА ЕЛЕКТРИЧНИОТ ЛАК МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКААТ ИЗГОРЕНИЦИ НА ОЧИТЕ И КОЖАТА
Електричниот лак за заварување е многу штетен поради неговиот развоен интензитет на инфрацрвено и ултравиолетово зрачење. Операторот мора да биде соодветно обучен за безбедно користење на машината за заварување, за празнење на кондензаторот процесот на заварување и информирани за ризиците поврзани со процедурите за лачно заварување, релативната заштита мерки и итни процедури. (Погледнете ги и „ТЕХНИЧКИ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЕС или CLC/TS 62081“: ИНСТАЛАЦИЈА И УПОТРЕБА НА ОПРЕМА ЗА ЗАВАРУВАЊЕ со лак).



Не гледајте во светлината на лакот за заварување со очи кои не се заштитени со соодветен штит.



Носете заштитна маска за лице, опремена со DIN стандардно стакло за гледање со соодветна моќ на филтрирање против UVA и UVB зраците.



Под маската носете одобрени заштитни очила со странични штитови. Користете заштитни екрани или бариери за заштита на трети лица од трепкања и искри; погрижете се другите луѓе да не зјапаат во лакот.



Не заварувајте додека носите контактни леќи.



ЛЕТАЊЕТО МЕТАЛ ИЛИ НЕЧИСТОТИЈА може да ги оштети вашите очи
Операциите за заварување, сечење, четкање, бришење и брусене може да генерираат искри и метални проекции. Кога зоната на заварување се лади, згура може да се проектира.



АКЦИЈЕ СО ЗАВАРУВАЊЕ И СЕЧЕЊЕ МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКААТ ПОГАР ИЛИ ЕКСПЛОЗИЈА



Не заварувајте и не сечете контејнери или контејнери што содржат или содржат запаливи и/или отровни гасови или супстанции; проверете дали правилно сте ја повратиле областа што треба да се завари. Не користете ја машината за заварување за одмрзнување на цевките.



Не вршете операции на заварување или сечење на затворени контејнери како што се резервоари, тапани или цевки освен ако тие не се соодветно подготвени. во согласност со стандардите за безбедност. Не заварувајте каде што атмосферата може да содржи запалива прашина, гас или пареа (на пример: бензински пареи).



Не заварувајте во близина на запаливи материјали; пред да започнете со работата на заварувањето, проверете дали е можно присуство на центри на опасни пожари присутни во околината.



Пазете се од можни пожари; секогаш чувајте противпожарен апарат во близина. Отстранете ги запалките или кибритчињата од себе пред

да започнете каква било работа. дејство на заварување.



Откако работата ќе заврши, проверете ја областа за искри, запалени жарчиња и пламен.



ЗАТВОРЕНИ КОНТЕЈНЕРИ КАКО ЦИЛИНДРИ, КОНЗЕМИ ИТН... МОЖЕ ДА ЕКСПЛОДИРААТ АКО СЕ ПОТРЕБНИ НА ЗАВАРУВАЊЕ



Заштитете ги цилиндрите со компримиран инертен гас од прекумерна топлина (вклучувајќи сончева светлина), удар, оштетување, згура, отворен пламен, искри и електрични лази. Не користете ја боцата со инертен гас поставен на потпорната површина во хоризонтална положба. Инсталирајте ги овие цилиндри во вертикална положба со прицврстување на фиксирана потпора или на соодветните контејнери за да спречите превртување или паѓање. Чувајте ги овие цилиндри подалеку од операции за заварување или други електрични кола. Никогаш не завиткувајте факел за заварување околу плинска боца. Никогаш не дозволувајте електродата да допира цилиндар.



Користете само точни цилиндри за инертен гас, регулатори, црева и додатоци погодни за конкретната апликација; чувајте сè во добра состојба. Држете го лицето подалеку од излезната млазница кога го отворите вентилот на таквите цилиндри. Чувајте го заштитното капаче на вентилот освен кога се користат такви цилиндри. Користете соодветна опрема, правилни процедури и доволен број луѓе за подигање или преместување на таквите цилиндри. Прочитајте ги и следете ги упатствата во врска со цилиндрите со компримиран инертен гас и поврзаните додатоци.



ПОДВИЖНИТЕ ДЕЛОВИ МОЖЕ ДА БИДАТ ОПАСНИ

Чувајте се подалеку од подвижни делови. Чувајте го подалеку од потенцијално опасни делови, како валјаци. Чувајте ги сите врати, панели, капаци и штитници затворени и поставени.



ЖИЦАТА ЗА ЗАВАРУВАЊЕ МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКА ПОВРЕДА

Не притискајте го активирањето на факелот додека не сте добро подготвени да го сторите тоа или додека не добиете инструкции да го сторите тоа. Не насочувајте го факелот кон вашето тело или кон трети лица додека ја храните жицата за заварување.



Не се расејувајте за време на операциите на заварување или сечење. Обрнете големо внимание. Избегнувајте и/или отстранувајте луѓе или опрема што може да предизвикаат одвркање.



ЗРАЧЕЊЕТО СО ВИСОКА ФРЕКВЕНЦИЈА МОЖЕ ДА ПРЕДИЗВИКА МЕЧКИ.

Електромагнетните бранови може да предизвикаат пречки со чувствителните електронски уреди, како што се телевизори, мобилни телефони, магнетни картички, инструменти, мрежи за пренос на податоци, телефонски мрежи, далечински управувачи, пейсмејкери, компјутери и компјутерски контролирани машини, како што се роботи. Не носете часовници што може да се оштетат со висока фреквенција.



Употребата на опремата во станбена зона веројатно ќе предизвика пречки во радиофреквенцијата во тој случај од корисникот може да се бара да преземе корективни мерки.



Овде не може да се предложат можни решенија бидејќи ситуациите што може да се појават се од различно и непредвидливо потекло. Соодветно е во горенаведените случаи да се изврши внимателна анализа на ризиците што ги претставува околината во која работи машината за заварување и да има на располагање дополнителни

екрани или филтри кои треба да се проценуваат од време на време. Производителот одбива секаква одговорност за штетата предизвикана од употребата на машината за заварување во средини и услови наведени погоре и од која било друга неправилна употреба.



СТАТИЧНИОТ ЕЛЕКТРИЧЕН ЕНЕРГ МОЖЕ ДА ОШТЕТИ ДЕЛОВИ ИЛИ КОМПОНЕНТИ НА ЕЛЕКТРОНСКИТЕ КОЛА Користете антистатички кеси или кутии за складирање, преместување или транспорт на електронски табли.



Употребувајте го апаратот во средини со температури помеѓу +5°C и +40°C. Не поврзувајте го апаратот на јавна мрежа.

Работите за поправка и/или одржување на апаратот се резервирани исклучиво за квалификувани персонал. Сервисирањето и поправките треба да се вршат само од специјализиран персонал и само со користење на оригинални резервни делови и потрошен материјал. На овој начин може да се заштити безбедноста на апаратот. Неовластени поправки извршени на овој апарат од неовластен персонал или со употреба на неоригинални резервни делови и потрошен материјал може да предизвикаат опасност за техничарот и операторот и ќе ја понишат гаранцијата на производителот. За ваша безбедност, почитувајте ги сите безбедносни забелешки и мерки на претпазливост опишани во ова упатство. Производителот одбива секаква одговорност за несреќи на луѓе или работи предизвикани од неусогласеност со безбедносните прописи, од неправилна или апсурдна употреба на апаратот или поради недостаток или недоволно одржување. Корисникот мора да биде обучен за правилна употреба, одржување и стандарди за безбедност и спречување несреќи, не само на предметниот производ, туку и на опремата што се користи со него во исто време. Употребата е забранета и забранета за сите надворешни лица кои не се вклучени во работата или кои не се соодветно упатени за операциите што треба да се извршат.

ПРАВИЛНО ОТПАЃАЊЕ НА ПРОИЗВОДОТ



Трговската марка прикажана на производот и на документацијата укажува дека производот не смее да се фрла заедно со друг комунален отпад на крајот од неговиот животен циклус бидејќи може да предизвика штета на животната средина или на здравјето. Затоа, корисникот е поканет правилно да го отстранува, разликувајќи го овој производ од другите видови отпад и одговорно рециклирање, со цел да се поттикне евентуалната повторна употреба на компонентите. Затоа, корисникот е поканет да го контактира својот добавувач или локалната канцеларија задолжена за сите информации во врска со одделното собирање и рециклирање на овој вид производ.



Посебното собирање на производи и употребени пакувања овозможува рециклирање на материјалите и нивна континуирана употреба. Повторната употреба на рециклирани материјали ја фаворизира заштитата на животната средина преку спречување на производството на загадување и ја намалува потребата за сировини.

ЕЛЕКТРОМАГНЕТНА КОМПАТИБИЛНОСТ И ПРОБЛЕМИ КОИ ПРОИЗЛЕКУВААТ ОД НЕГО

Машината за заварување е во согласност со тестот за електромагнетна компатибилност, но постои можност за време на работата на заварувањето да се создадат пречки на системи и/или опрема што работат во близина. Електричниот лак развиен при неговото нормално функционирање е извор на емисии на електромагнетно поле што генерално влијае на функционалните системи и инсталации. Добра практика е операторот да го земе предвид ова за да се преземат какви било мерки на претпазливост и одредби кога ќе се утврди дека работи во инсталации или средини каде што електромагнетните пореметувања предизвикуваат оштетување на луѓето и работите (болници, лаборатории, луѓе потпомогнати со електромагнетна опрема; системи за далечинско пренос, центри за обработка на податоци, опре.



Citiți toate avertismentele și instrucțiunile de funcționare înainte de a utiliza aparatul



RISCURI LEGATE DE PROCESUL DE SUDARE ȘI TĂIERE

INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ

Cele mai comune procese de sudare cu arc sunt:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Sudorii sunt de tip transformator sau invertor (cu sau fara polaritate de iesire). Primul are funcții de ajustare limitate, al doilea permite ajustări extinse.

ACCESORII

În funcție de model, aparatul poate fi echipat cu:

- "PM" – cablu cu clemă de împământare;
- "PPE" – cablu cu suport electrod;
- "CP_EURO" – cablu de polaritate lanternă cu fir continuu;
- "T_EURO" – lanterna de sudare a firului continuu;
- "T_TIG" – Lanterna de sudura "TIG";
- mască sau cască,
- conducta de gaz,
- ecartament,
- truse de roți,
- piolet cu perie.

Dacă sunt furnizate, "PPE" sau "CP_EURO" sau "T_TIG" și "PM" pot fi conectate în:

- "PD" - polaritate directă, adică „PPE” sau „CP_EURO” sau „T_TIG” la polul negativ (-) și „PM” la polul pozitiv (+);
- "PI" – polaritate inversă, adică "PPE" sau "CP_EURO" sau "T_TIG" la polul pozitiv (+) și "PM" la polul negativ (-).

PROCES "MMA"

Două metale sunt unite cu un metal de adaos și fuziunea se realizează cu un arc electric. Materialele de umplutură sunt „electrozi” sau tije metalice acoperite cu material dezoxidant.

Descrierea funcțiilor acolo unde sunt furnizate:

"HOT START" la lovire se furnizează un curent mai mare pentru a facilita declanșarea arcului;
"ARC FORCE" este furnizat un curent mai mare decât cel set pentru a preveni lipirea electrodului pe măsură ce se apropie prea repede de zona de topire;
"ANTI STICK" curentul de sudare este redus, dacă se generează un scurtcircuit permanent, pentru a permite scoaterea electrodului și reluarea condițiilor normale de funcționare.

Operațiunile de instalare și conexiunile electrice trebuie efectuate cu aparatul de sudură oprit și deconectat de la sursa de alimentare. Conexiunile trebuie efectuate de personal expert.

MONTAJ MASTI DE PROTECTIE (fig 1)

ANSAMBLU CABLURI – "PPE" (fig 2)

ANSAMBLU CABLURI – "PM" (fig 3)

PROCES "TIG"

În sudarea "TIG", căldura necesară sudării este furnizată de un arc electric între un electrod infuzibil și piesa de prelucrat, sub protecția unui gaz inert (în mod normal Argon: Ar 99,5). Sudarea se poate face cu sau fără material de umplutură.

PROCES "MIG"

Sudarea "MIG" se distinge prin:

- "MIG GAS": materialul folosit este un metal sub formă de sârmă, iar fluxul este un gaz, de obicei CO2 sau Argon sau CO2+Argon.
- "MIG NO-GAS": firul conține fluxul în interior.

Pentru aparatele de sudură cu posibilitatea de a seta polaritatea de ieșire, conectați "CP_EURO" și "PM" în:
• "PI", la sudarea în "MIG GAS";
• "PD", la sudarea în "MIG NO-GAS".

ÎNȚREȚINERE

Orice reparații trebuie efectuate numai de centrele noastre autorizate sau direct de producător.

COMPATIBILITATE ELECTROMAGNETICĂ

Generatoarele pot genera perturbații electromagnetice, adică perturbări la sistemele de telecomunicații (telefon, radio, televiziune etc.) sau la sistemele de control și siguranță. Citiți cu atenție următoarele instrucțiuni pentru a elimina sau a minimiza interferențele. Pentru a îndeplini cerințele standardului IEC 61000-3-11 (pălpare), recomandăm conectarea aparatului de sudură la punctele de interfață ale rețelei de alimentare care au o impedanță mai mică de $Z_{max}=0,24$ Ohm. Operatorul este obligat să instaleze și să utilizeze echipamentul conform instrucțiunilor producătorului. Dacă sunt detectate interferențe electromagnetice, operatorul trebuie să implementeze contramăsuri pentru a elimina problema, folosind asistența tehnică a producătorului dacă este necesar.

Monitorizarea zonei de lucru pentru a preveni apariția interferențelor electromagnetice -

Înainte de a instala aparatul, operatorul trebuie să verifice zona de lucru pentru a detecta existența unor servicii care ar putea funcționa defectuos în cazul unor perturbări electromagnetice. Iată o listă de servicii de luat în considerare:

- 1) Cabluri de alimentare, cabluri de control, cabluri ale sistemului de transmisie și cabluri telefonice care trec în vecinătatea generatorului;
- 2) Emițătoare și receptoare radio sau de televiziune;
- 3) Calculatoare sau dispozitive de control;
- 4) Echipamente de securitate și control al proceselor industriale;
- 5) Echipamente medicale individuale ale persoanelor care operează în apropiere (de exemplu stimulator cardiac sau amplificatoare auditive);
- 6) Echipamente de calibrare și măsurare.

Verificați nivelul de imunitate electromagnetică al echipamentelor de lucru care funcționează în zonă. Operatorul trebuie să se asigure că celelalte dispozitive sunt compatibile electromagnetic. Această operațiune poate necesita introducerea unor măsuri de protecție suplimentare. Unele probleme pot fi rezolvate prin efectuarea operațiunilor de sudare și tăiere în momentele în care celelalte echipamente nu sunt în funcțiune. Mărirea zonei care trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de activitățile care au loc.

CURA DE SLABIRE

Echipamentul de sudare sau tăiere trebuie conectat la rețeaua de alimentare conform recomandărilor producătorului. Când apar probleme de interferență, poate fi necesar să se ia măsuri corective, cum ar fi adăugarea de filtre la sursa de alimentare. În cazul instalării permanente a echipamentului, se poate avea în vedere ecranarea metalică a cablurilor de alimentare.

Ecranarea trebuie conectată la generator astfel încât să existe un contact electric bun între acesta și carcasa generatorului în sine.

ÎNȚREȚINERE

Echipamentul trebuie supus periodic la întreținere, conform instrucțiunilor producătorului. Carcasa și toate accesoriile posibile din interiorul acesteia trebuie să fie bine închise în timpul operațiunilor de sudare și tăiere. Generatorul nu trebuie modificat în niciuna dintre părțile sale, cu excepția modificărilor prevăzute și autorizate de producător și efectuate de persoane autorizate de către producător însuși.

CLEMĂ PORT ELECTROD ȘI CABLURI DE PĂMÂNARE

Cabluri de prindere suport electrod și masa Cablurile trebuie menținute cât mai scurte, trebuie așezate aproape unul de altul și trecute pe podea, sau cât mai jos posibil.

PĂMÂNTAREA PIESA DE LUCRU

Împământarea piesei de prelucrat poate, în unele cazuri, să reducă emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să fie atent pentru a preveni punerea la pământ a piesei să provoace pericol pentru oameni și deteriorarea echipamentului. Acolo unde este necesar, legarea la pământ trebuie să se facă cu o legătură directă între piesă și pământ, în timp ce în țările în care acest lucru nu este permis, conectarea trebuie să se facă folosind un condensator în conformitate cu legislația țării.

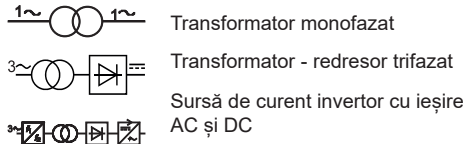
SHIEL

Ecranarea cablurilor și a echipamentelor din zona de lucru poate atenua interferențele. Ecranarea întregii instalații de sudare sau tăiere poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale. Mașina de sudură este clasa A și este destinată în primul rând utilizării industriale. Utilizarea în alte medii poate provoca perturbări care afectează compatibilitatea electromagnetică. Utilizarea corectă a aparatului de sudură este responsabilitatea utilizatorului.

DATE TEHNICE

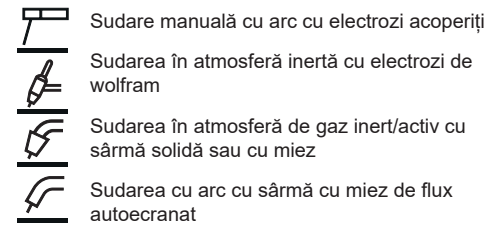
Datele referitoare la performanța mașinii de sudură sunt afișate pe plăcuța cu date tehnice, semnificația lor este după cum urmează (fig. 6 ABC):

- 1) Constructor
- 2) Model
- 3) Număr de serie pentru identificarea aparatului de sudură
- 4) Simbol al tipului de sursă de curent pentru sudare, de exemplu:



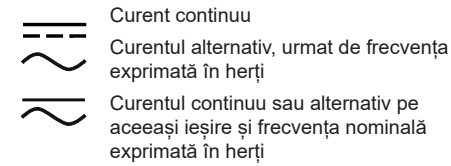
- 5) Standard european de referință pentru siguranța și construcția mașinilor

- 6) Simbol al procesului de sudare necesar, de exemplu:



- 7) Simbol indică faptul că operațiunile de sudare pot fi efectuate într-un mediu cu risc crescut de electrocutare

- 8) Simbolul curentului de sudare, de exemplu:



- 9) Performanța circuitului de sudare:

- U0: tensiune nominală fără sarcină
- I2/U2: curent și tensiune normalizate corespunzătoare care pot fi furnizate de aparatul de sudură în timpul sudării
- I2min/ I2max: curent nominal de sudare minim/maxim
- U2min/ U2max: tensiune convențională minimă/maximă sub sarcină
- X: ciclul de intermitență
- MIN A/V – MAX A/V: indică domeniul de reglare a curentului de sudare la tensiunea arcului corespunzătoare

- 10) Date caracteristice ale liniei de alimentare:

- U1: tensiune alternativă și frecvența de alimentare a aparatului de sudură
- I1/MAX: curent nominal maxim de alimentare
- I1/EFF: curent real de alimentare

- 11) Simbolul liniei de alimentare și valorile posibile sunt:
1 ~ Tensiune AC monofazată,
3 ~ Tensiune AC trifazată

- 12) Gradul de protecție

- 13) Simbol pentru echipamente de clasa de protecție II

- 14) Simbolurile care se referă la standardele de siguranță aflate în posesia dumneavoastră pot fi găsite direct pe plăcuța cu numărul de serie a produsului.

NOTĂ: exemplele de plăci prezentate evidențiază semnificația simbolurilor și numerelor; valorile exacte ale datelor tehnice ale aparatului de sudură aflat în posesia dumneavoastră trebuie să se regăsească direct pe plăcuța cu date atașată pe aparat.



Simbolurile prezentate sunt folosite în manual pentru a atrage atenția și pentru a identifica posibilele pericole pentru operator. Când întâlniți simbolul afișat în stânga, acordați atenție și urmați întotdeauna instrucțiunile pentru a evita pericolul indicat. Atenție, acest manual este parte integrantă a produsului și trebuie păstrat până când este distrus. În timpul funcționării, țineți pe oricine, în special copiii, departe. Protejează-te pe tine și pe ceilalți.



ȘOCUL ELECTRIC POATE UCIDE
Atingerea pieselor sub tensiune poate cauza șocuri fatale sau arsuri grave. Electrocul sau sârma de sudare, precum și locașul rolei de ghidare a sârmei și toate piesele metalice care ating sârma de sudură sunt sub tensiune de fiecare dată când dispozitivul este pornit. O instalare incorectă sau împământare a mașinii constituie un risc. Instalația electrică trebuie efectuată în conformitate cu standardele și legile de prevenire a accidentelor prevăzute.



Nu folosiți aparatul în medii deosebit de umede. Dacă acest lucru nu este posibil, verificați eficiența comutatorului de linie de salvare.



În caz de ploaie, deconectați aparatul de la sursa de alimentare.



Purtați îmbrăcăminte de protecție, cum ar fi o cămașă grea, pantaloni fără manșete, pantofi înalți și o pălărie. Evitați hainele din material sintetic.



Purtați mănuși de piele izolatoare uscate, fără perforare.



Poziționați aparatul într-o manieră stabilă pe o suprafață de lucru cu o pantă de maxim 15% față de sol. Izolați-vă de blatul de lucru și podea folosind covorașe izolatoare, suprafețe uscate sau huse suficient de mari pentru a evita orice contact fizic cu blatul sau podeaua.



Asigurați-vă că locul de muncă are un sistem bun de împământare. În orice caz, înainte de a utiliza aparatul, asigurați-vă că sistemul electric este în concordanță cu PUTEREA, TENSIUNEA și FRECVENȚA, cu datele de pe plăcuța aparatului.



Conectarea cablurilor de sudură, operațiunile de verificare și reparatii trebuie efectuate cu aparatul oprit și deconectat de la sursa de alimentare. Opriti aparatul și deconectați-l de la sursa de alimentare înainte de a înlocui piesele uzate ale pistolului.



Ștecherul de alimentare trebuie să se potrivească în priză. Evitați absolut să faceți modificări la ștecher. Nu utilizați cabluri goale, deteriorate, subdimensionate sau inutilizabile îmbinate corespunzător. Păstrați cablurile uscate, fără pete sau depuneri de ulei sau grăsime și protejate de scântei și metal fierbinte. Nu utilizați cablul de alimentare în alte scopuri decât cele prevăzute și, în special, nu îl utilizați pentru a transporta sau agăța aparatul. Țineți acest cablu departe de surse de căldură, ulei și margini ascuțite. Inspectați frecvent acest cablu pentru a vedea dacă nu este deteriorat sau fire goale - înlocuiți imediat orice cablu deteriorat - firele goale pot ucide. Nu introduceți fire metalice în fantele de ventilație. Nu atingeți electrocul dacă sunteți în contact cu piesa de prelucrat. Nu atingeți electrocul sudorului pe care îl utilizați și electrocul altui sudor care este și el în funcțiune în același timp. Preveniți mai multe persoane să lucreze la aceeași mașină în același timp. Deconectați cablul de alimentare ori de câte ori aparatul de sudură nu este în uz. Dacă lucrați cu mai mulți sudori pe o singură piesă sau pe mai multe piese conectate electric între ele, ar putea genera o sumă de tensiuni în gol între două suporturi de electrozi sau pistoale diferite, astfel încât să fie periculoasă, deoarece valoarea atinsă poate fi dublă. limita maximă admisă.



Componentele interne ale aparatului de sudură pot conține tensiuni periculoase, acumulate în timpul funcționării, chiar și după ce acesta a fost oprit.



FUMII ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE

Operația de sudare produce fum și gaze nocive care, dacă sunt inhalate, pot provoca daune sănătății. Pentru a limita producerea de fum, înainte de a lucra cu aparatul, curățați piesele de sudat pentru a îndepărta urmele de rugină, grăsime, uleiuri și vopsele.



Ține-ți capul departe de vapori.



Evitați utilizarea aparatului în medii fără ventilație.



Pentru a elimina fumul și gazele produse prin sudare atunci când se lucrează într-un mediu închis, aerisește bine mediul, folosește aspiratoare fixe sau portabile cu filtre și/sau ferestre și uși deschise. Nu sudăți sau tăiați în apropierea operațiunilor de curățare, curățare sau pulverizare. Căldura și razele produse de arc pot reacționa cu vaporii și pot forma gaze foarte toxice și iritante.



Nu sudăți sau tăiați metalul acoperit, cum ar fi fierul galvanizat, cu plumb sau plumb cu cadmiu, cu excepția cazului în care acoperirea este mai întâi îndepărtată din zona de sudură, nu este bine ventilată și, dacă este necesar, nu purtați o mașină de protecție cu aer. Acoperirile și orice metal care conține aceste elemente pot emite vapori toxici atunci când sunt sudate. Este necesară o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere ale fumului de sudură în funcție de compoziția acestora, concentrația și durata de expunere.



ACUMULAREA DE GAZ POATE PROVOCA RĂNI SAU MOARTE

Închideți întotdeauna supapa cilindrilor când nu este utilizat.



PIEZELE CALDE POT PROVOCA ARSURI GRAVE

Nu atingeți părțile fierbinți. Așteptați ca lanterna să se răcească înainte de a o atinge sau de a efectua orice operațiune asupra ei.



Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de scântei și metal fierbinte.



UTILIZAREA EXCESIVĂ A APARATULUI POATE PROVOCA SUPRĂÎNCĂLZIRE

Lăsați aparatul să se răcească. Reduceți curentul sau ciclul de lucru înainte, dar pentru a începe din nou sudarea. Orificiile de ventilație sunt necesare pentru o funcționare corectă. Nu acoperiți aceste orificii de ventilație. Nu obstrucționați aerul care trece prin aparat cu filtre sau altele.



Zgomotul îți poate deteriora AUZUL
Zgomotul emis depinde de condițiile mediului de lucru și de eventualele ajustări efectuate. Utilizatorul trebuie să verifice dacă nivelul zilnic de expunere personal „LEP,d” este excesiv sau mai mare sau egal cu 80 dB (A). În acest caz, folosirea echipamentului individual de protecție adecvat este obligatorie: utilizați dopuri sau căști de urechi adecvate ale unui model adecvat omologat.



Nu înfășurați cablul de împământare, cablul torței, cablul de alimentare în jurul corpului.



CÂMPURILE MAGNETICE POT INFLUENȚA DISPOZITIVEL MEDICALE IMPLANTATE ÎN CORPUL UM.

Persoanele cu stimulator cardiac și alte dispozitive medicale implantate ar trebui să păstreze distanța. Purtătorii de dispozitive medicale vitale trebuie să consulte medicul înainte de a oprit în apropierea zonelor în care urmează să fie utilizat acest aparat.



RAZELE DE ARC ELECTRIC POT PROVOCA ARSI LA OCHI ȘI PIELE

Arcul electric de sudare este foarte dăunător datorită intensității sale de dezvoltare a radiațiilor infraroșii și ultraviolete. Opera-

torul trebuie să fie instruit corespunzător cu privire la utilizarea în siguranță a aparatului de sudură, la descărcarea condensatorului procesului de sudare și informat cu privire la riscurile asociate cu procedurile de sudare cu arc, de protecție relativă măsurii și proceduri de urgență. (Consultați și „SPECIFICAȚIA TEHNICĂ IEC sau CLC/TS 62081”: INSTALARE ȘI UTILIZARE ECHIPAMENTE DE SUDARE CU ARC).



Nu priviți în lumina arcului de sudură cu ochii neprotejați de un scut adecvat.



Purtați o mască de protecție facială, echipată cu sticlă de vizualizare standard DIN cu putere de filtrare adecvată împotriva razelor UVA și UVB.



Sub mască purtați ochelari de protecție aprobați cu scuturi laterale. Utilizați ecrane de protecție sau bariere pentru a proteja terții de blițuri și scântei; asigurați-vă că alți oameni nu se uită la arc.



Nu sudați în timp ce purtați lentile de contact.



METALUL SAU MURZIUNEA ZBURĂ VA POT DĂUNA OCHII

Operațiunile de sudare, tăiere, periere, debavurare și șlefuire pot genera scântei și proiecții metalice. Când zona de sudură se răcește, zgura poate fi proiectată.



OPERAȚIILE DE SUDARE ȘI TĂIERE POT PROVOCA INCENDII SAU EXPLOZII



Nu sudați sau tăiați recipientele sau recipientele care conțin sau au conținut gaze sau substanțe inflamabile și/sau toxice; asigurați-vă că ați recuperat corespunzător zona de sudat. Nu folosiți aparatul de sudură pentru a dezgheța țevile.



Nu efectuați operațiuni de sudare sau tăiere pe recipiente închise, cum ar fi rezervoare, butoaie sau țevi, decât dacă acestea sunt pregătite corespunzător. În conformitate cu Standardele de siguranță. Nu sudați acolo unde atmosfera poate conține praf, gaz sau vapori inflamabili (de exemplu: vapori de benzină).



Nu sudați în apropierea materialelor inflamabile; înainte de a continua cu începerea lucrărilor de sudare, verificați eventuala prezență a centrelor de pericol de incendiu prezente în mediul înconjurător.



Atenție la posibilele incendii; țineți întotdeauna un stingător în apropiere. Scoateți brichetele sau chibriturile de la dvs. înainte de a începe orice lucru. acțiune de sudare.



După terminarea lucrărilor, inspectați zona pentru scântei, jar arzător și flăcări.



Containerele închise, cum ar fi cilindrii, bidonele, etc. pot exploda dacă sunt supuse sudurii.



Protejați buteliile de gaz inert comprimat de căldură excesivă (inclusiv lumina soarelui), șoc, deteriorare, zgură, flăcără deschisă, scântei și arc electric. Nu utilizați butelia de gaz inert așezată pe suprafața de sprijin în poziție orizontală. Instalați acești cilindri în poziție verticală fixându-i pe un suport fix sau pe containerele corespunzătoare pentru a preveni răsturnarea sau căderea acestora. Țineți acești cilindri departe de operațiunile de sudare sau alte circuite electrice. Nu înfășurați niciodată o pistoletă de sudură în jurul unei butelii de gaz. Nu lăsați niciodată electrodul să atingă un cilindru.



Utilizați numai butelii de gaz inert, reguletoare, furtunuri și accesorii adecvate pentru aplicația specifică; păstrați totul în stare bună. Țineți fața departe de duza de evacuare când deschideți robinetul unor astfel de cilindri. Păstrați capacul de protecție pe supapă, cu excepția cazului în care astfel de cilindri sunt în uz. Utilizați echi-

pamentul adecvat, procedurile corecte și un număr suficient de persoane pentru a ridica sau a muta astfel de cilindri. Citiți și urmați instrucțiunile privind buteliile de gaz inert comprimat și accesoriile aferente.



PĂRȚELE ÎN MIȘCARE POT FI PERICULOASE

Țineți departe de părțile mobile. Țineți departe de părți potențial periculoase, cum ar fi roțile. Păstrați toate ușile, panourile, capacele și dispozitivele de protecție închise și la locul lor.

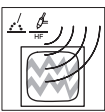


SĂRMA DE SUDARE POATE PROVOCA RANĂNI

Nu apăsați pe declanșatorul torței până când nu sunteți bine pregătit să faceți acest lucru sau nu sunteți instruit să faceți acest lucru. Nu îndreptați lanterna către corp sau către terți în timp ce alimentați firul de sudură.



Nu vă distras atenția în timpul operațiilor de sudare sau tăiere. Fii foarte atent. Evitați și/sau îndepărtați persoanele sau echipamentele care ar putea distra atenția.



RADIAȚIA DE ÎNALTĂ FRECVENȚĂ POT PROVOCA INTERFERENȚE.

Undele electromagnetice pot cauza interferențe cu funcționarea dispozitivelor electronice sensibile, cum ar fi televizoarele, telefoane mobile, carduri magnetice, instrumente, rețele de transmisie de date, rețele de telefonie, telecomenzi, stimulatoare cardiace, computere și mașini controlate de computer, cum ar fi roboții. Nu purtați ceasuri care pot fi deteriorate de înaltă frecvență.



Utilizarea echipamentului într-o zonă rezidențială poate cauza interferențe de frecvență radio, caz în care utilizatorului i se poate cere să ia măsuri corective.



Aici nu se pot propune soluții posibile deoarece situațiile care pot apărea sunt de origini diferite și imprevizibile. Va fi indicat ca în cazurile menționate mai sus să se efectueze o analiză atentă a riscurilor prezentate de mediul în care este operată aparatul de sudură și să aibă la dispoziție ecrane sau filtre suplimentare pentru a fi evaluate din când în când. Producătorul își declină orice responsabilitate pentru daunele cauzate de utilizarea aparatului de sudură în mediile și condițiile specificate mai sus și de orice altă utilizare necorespunzătoare.



ELECTRICITATEA STATICĂ POATE DETERMINA PĂRȚI SAU COMPONENTE ALE CIRCUITURILOR ELECTRONICE

Folosiți pungă sau cutii antistatice pentru a depozita, muta sau transporta plăcile electronice.



Utilizați aparatul în medii cu temperaturi între +5°C și +40°C.

Nu conectați aparatul la rețeaua publică. Operațiunile de reparație și/sau întreținere ale aparatului sunt rezervate exclusiv persoanelor calificate

personal. Service-ul și reparațiile trebuie efectuate numai de personal specializat și numai folosind piese de schimb și consumabile originale. În acest fel, siguranța aparatului poate fi asigurată. Reparațiile neautorizate efectuate asupra acestui aparat de către personal neautorizat sau cu utilizarea de piese de schimb și consumabile neoriginale pot cauza pericol pentru tehnician și operator și vor invalida garanția producătorului. Pentru propria dumneavoastră siguranță, respectați toate notele de siguranță și precauțiile detaliate în acest manual. Producătorul își declină orice responsabilitate pentru accidente de persoane sau lucruri cauzate de nerespectarea normelor de siguranță, de utilizarea necorespunzătoare sau absurdă a aparatului sau de lipsa sau întreținerea insuficientă. Utilizatorul trebuie să fie instruit cu privire la utilizarea corectă, întreținerea și standardele de siguranță și prevenirea accidentelor, nu numai a produsului în cauză, ci și a echipamentului care este folosit cu acesta în același timp. Utilizarea este interzisă și interzisă tuturor persoanelor din afară care nu sunt implicate în lucrare sau care nu sunt instruiți corespunzător cu privire la operațiunile care trebuie efectuate.

ELIMINAREA CORECTĂ A PRODUSULUI



Marca comercială afișată pe produs și pe documentația acesteia indică faptul că produsul nu trebuie aruncat împreună cu alte deșeuri municipale la sfârșitul ciclului său de viață, deoarece poate provoca daune mediului sau sănătății. Prin urmare, utilizatorul este invitat să elimine corect, diferențiind acest produs de alte tipuri de deșeuri și reciclându-l în mod responsabil, pentru a încuraja eventuala reutilizare a componentelor. Prin urmare, utilizatorul este invitat să contacteze furnizorul său sau biroul local responsabil pentru toate informațiile referitoare la colectarea separată și reciclarea acestui tip de produs.



Colectarea separată a produselor și a ambalajelor utilizate permite reciclarea materialelor și utilizarea în continuare a acestora. Reutilizarea materialelor reciclate favorizează protecția mediului prin prevenirea producerii de poluare și reduce necesarul de materii prime.

COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ ȘI PROBLEME DERIVATE DIN ESTE

Aparatul de sudură respectă testul de compatibilitate electromagnetică, totuși există posibilitatea ca în timpul operațiunii de sudare să se producă interferențe asupra sistemelor și/sau echipamentelor care funcționează în apropiere. Arcul electric dezvoltat în funcționarea sa normală este o sursă de emisii de câmp electromagnetic care afectează în general sistemele și instalațiile de funcționare. Este o bună practică ca operatorul să țină cont de acest lucru, astfel încât să se ia orice precauții și prevederi atunci când se constată că funcționează în instalații sau medii în care perturbațiile electromagnetice provoacă pagube persoanelor și lucrurilor (spitale, laboratoare, persoane asistate de echipamente electromedicale; sisteme de transmisie la distanță, centre de prelucrare a datelor, echipamente și instrumente introduse direct sau indirect în procesele industriale etc.). În ceea ce privește prevederile și precauțiile, aici nu se pot propune soluții posibile întrucât situațiile care pot apărea sunt de origini diferite și imprevizibile. În cazurile menționate mai sus, va fi indicat să se efectueze o analiză atentă a riscurilor pe care le prezintă mediul în care se funcționează aparatul de sudură și să se dispună de ecrane sau filtre suplimentare care să fie evaluate din când în când. Producătorul își declină orice responsabilitate pentru daunele cauzate de utilizarea aparatului de sudură în mediile și condițiile specificate mai sus și de orice altă utilizare necorespunzătoare. soluții posibile întrucât situațiile care pot apărea sunt de origini diferite și imprevizibile.



Прочетете всички предупреждения и инструкции за работа, преди да използвате уреда



РИСКОВЕ, СВЪРЗАНИ С ПРОЦЕСА НА ЗАВАРЯВАНЕ И РЯЗАНЕ

ВЪВЕДЕНИЕ И ОБЩО ОПИСАНИЕ

Най-често срещаните процеси на електродъгово заваряване са:

1. "MMA";
2. "TIG";
3. "MIG";

Заварчиците са трансформаторни или инверторни (с или без изходен поляритет). Първият има ограничени функции за настройка, вторият позволява обширни настройки.

АКСЕСОАРИ

В зависимост от модела, уредът може да бъде оборудван с:

- "PM" – кабел със земна скоба;
- "PPE" – кабел с електрододържач;
- "CP_EURO" – кабел с полярност на горелката с непрекъсната жица;
- "T_EURO" – горелка за непрекъснато заваряване с тел;
- "T_TIG" – горелка за заваряване "TIG";
- маска или шлем,
- газопровод,
- габарит,
- комплекти колела,
- брадва за лед с четка.

Ако е предоставено, „PPE“ или „CP_EURO“ или „T_TIG“ и „PM“ могат да бъдат свързани в:

- "PD" - директен поляритет, т.е. "PPE" или "CP_EURO" или "T_TIG" към отрицателния полюс (-) и "PM" към положителния полюс (+);
- "PI" – обратна полярност, т.е. "PPE" или "CP_EURO" или "T_TIG" към положителния полюс (+) и "PM" към отрицателния полюс (-).

ПРОЦЕС "MMA"

Два метала се съединяват с допълнителен метал и сливането се постига с електрическа дъга. Пълнежните материали са "електроди" или метални пръти, покрити с дезоксидиращ материал.

Описание на функциите, където е предоставено:

"HOT START" при запалване се подава по-висок ток, за да се улесни запалването на дъгата;

"ARC FORCE" подава се по-висок ток от единия комплект, за да се предотврати залепването на електрода, когато се приближава твърде бързо до зоната на топене;

"ANTI STICK" заваръчният ток се намалява, ако се генерира постоянно късо съединение, за да може електродът да бъде отстранен и да се възобновят нормалните работни условия.

Монтажните операции и електрическите връзки трябва да се извършват при изключен заваръчен апарат и изключен от захранването. Връзките трябва да се извършват от квалифициран персонал.

МОНТАЖ ЗА ПРЕДПАЗНА МАСКА (fig 1)

КАБЕЛЕН МОНТАЖ – "PPE" (fig 2)

КАБЕЛЕН МОНТАЖ – "PM" (fig 3)

ПРОЦЕС "TIG"

При "TIG" заваряване топлината, необходима за заваряване, се осигурява от електрическа дъга между нетопим електрод и детайла, под защитата на инертен газ (обикновено аргон: Ar 99.5). Заваряването може да се извърши със или без добавъчен материал.

ПРОЦЕС "MIG"

МИГ заваряването се отличава с:

- "MIG GAS": използваният материал е метал под формата на тел, а флюсът е газ, обикновено CO2 или аргон или CO2+аргон.
- "MIG NO-GAS": жицата съдържа потока вътре.

За заваръчни апарати с възможност за настройка на изходния поляритет свържете "CP_EURO" и "PM" в:

- "PI", при заваряване на "MIG GAS";
- "PD", при заваряване "MIG BREZ PLIN".

ПОДДРЪЖКА

Всички ремонти трябва да се извършват само от нашите оторизирани центрове или директно от производителя.

ЕЛЕКТРОМАГНИТНА СЪВМЕСТИМОСТ

Генераторите могат да генерират електромагнитни смущения, т.е. смущения в телекомуникационните системи (телефон, радио, телевизия и др.) или в системите за управление и безопасност. Прочетете внимателно следните инструкции, за да премахнете или сведете до минимум смущенията. За да се изпълнят изискванията на стандарта IEC 61000-3-11 (трептене), препоръчваме да свържете заваръчната машина към точките на интерфейс на захранващата мрежа, които имат импеданс по-нисък от $Z_{max}=0,24 \text{ Ohm}$. От оператора се изисква да инсталира и използва оборудването в съответствие с инструкциите на производителя. Ако бъдат открити електромагнитни смущения, операторът трябва да предприеме контрамерки за отстраняване на проблема, като използва техническата помощ на производителя, ако е необходимо. Наблюдение на работната зона, за да се предотврати появата на електромагнитни смущения-

Преди да инсталира уреда, операторът трябва да провери работната зона, за да открие наличието на услуги, които биха могли да се повредят в случай на електромагнитни смущения. Ето списък на услугите, които трябва да вземете предвид:

- 1) Силови кабели, контролни кабели, кабели на преносната система и телефонни кабели, които минават в близост до генератора;
- 2) радио- или телевизионни предаватели и приемници;
- 3) Компютър или контролни устройства;
- 4) Оборудване за безопасност и управление на промишлени процеси;
- 5) Индивидуално медицинско оборудване на хора, работещи наблизо (напр. пейсмейкъри или усилватели на слуха);
- 6) Оборудване за калибриране и измерване.

Проверете нивото на електромагнитна устойчивост на работното оборудване, работещо в района. Операторът трябва да гарантира, че другите устройства са електромагнитно съвместими.

Тази операция може да изисква въвеждането на допълнителни защитни мерки. Някои проблеми могат да бъдат разрешени чрез извършване на операциите по заваряване и рязане по време, когато другото оборудване не работи. Размерът на площта, която трябва да се вземе предвид, зависи от структурата на сградата и какви дейности се извършват.

ДИЕТА

Оборудването за заваряване или рязане трябва да бъде свързано към електрическата мрежа в съответствие с препоръките на производителя. Когато възникнат проблеми със смущенията, може да е необходимо да се предприемат коригиращи мерки, като например добавяне на филтри към захранването. В случай на постоянен монтаж на оборудването може да се обмисли метално екраниране на захранващите кабели. Екранирането трябва да бъде свързано към генератора, така че да има добър електрически контакт между него и корпуса на самия генератор.

ПОДДРЪЖКА

Оборудването трябва периодично да се подлага на поддръжка, съгласно инструкциите на производителя. Корпусът и всички възможни достъпи вътре в него трябва да бъдат добре затворени по време на заваряване и рязане. Генераторът не трябва да бъде модифициран по нито една от неговите части, с изключение на модификациите, предвидени и разрешени от производителя и извършени от лица, упълномощени от самия производител.

ЩЕБА ЗА ДЪРЖАЧ НА ЕЛЕКТРОДИ И ЗАЗЕМЯВАЩИ КАБЕЛИ

Кабели и маса на скобата на държача на електрода Кабелите трябва да бъдат възможно най-къси, те трябва да бъдат поставени близо един до друг и прекарани на пода или възможно най-ниско.

ЗАЗЕМЯВАНЕ НА РАБОТАТА

Заземяването на детайла може в някои случаи да намали електромагнитните емисии. Операторът трябва да обърне внимание, за да предотврати заземяването на частта да причини опасност за хората и повреда на оборудването. Когато е необходимо, заземяването трябва да се извърши с директна връзка между детайла и земята, докато в страни, където това не е разрешено, връзката трябва да се извърши с помощта на кондензатор в съответствие със законодателството на страната.

ШИЙЛ

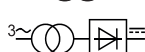
Екранирането на кабели и оборудване в работната зона може да смекчи смущенията. За специални приложения може да се обмисли екраниране на цялата инсталация за заваряване или рязане. Заваръчният апарат е клас А и е предназначен предимно за промишлена употреба. Използването в други среди може да причини смущения, които засягат електромагнитната съвместимост. Правилното използване на заваръчната машина е отговорност на потребителя.

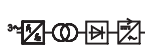
ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Данните, свързани с производителността на заваръчната машина, са показани на табелката с данни; тяхното значение е както следва (фиг. 6 ABC):


- 1) Строител
- 2) Модел
- 3) Сериен номер за идентифициране на заваръчната машина
- 4) Символ на вида на източника на ток за заваряване, например:


 Монофазен трансформатор


 Трансформатор - трифазен токоизправител


 Инверторен източник на ток с AC и DC изход

- 5) Европейски референтен стандарт за безопасност и конструкция на машини
- 6) Символ на необходимия процес на заваряване, например:

 Ръчно електродъгово заваряване с покрити електроди

 Заваряване в инертна атмосфера с волфрамови електроди


 Заваряване в атмосфера на инертен/активен газ с твърда или сърцевинова тел


 Дъгово заваряване със самозащитена флюсова тел

7) Символ [S]: показва, че заваръчните операции могат да се извършват в среда с повишен риск от токов удар

8) Символ на заваръчния ток, например:

 Постоянен ток

 Променлив ток, последван от честотата, изразена в херци

 Постоянен или променлив ток на същия изход и номинална честота, изразена в херци

9) Ефективност на заваръчната верига:

- U0: номинално напрежение на празен ход

- I2/U2: съответният нормализиран ток и напрежение, които могат да бъдат доставени от заваръчната машина по време на заваряване

- I2min/ I2max: минимален/максимален номинален заваръчен ток

- U2min/ U2max: конвенционално минимално/максимално напрежение под товар

- X: цикъл на прекъсване

- MIN A/V – MAX A/V: показва диапазона на регулиране на заваръчния ток при съответното напрежение на дъгата

10) Характеристики на електропровода:

- U1: променливо напрежение и честота на захранване на заваръчната машина

- I1/MAX: максимален номинален захранващ ток

- I1/EFF: действителен захранващ ток

11) Символ на електропровода, възможните стойности са:

1 ~ еднофазно променливо напрежение,

3 ~ Трифазно променливо напрежение

12) Степен на защита

13) Символ за оборудване от клас на защита II

14) Символите, отнасящи се до стандартите за безопасност, които притежавате, могат да бъдат намерени директно върху табелката със серийния номер на продукта.

ЗАБЕЛЕЖКА: показаните примерни плочи подчертават значението на символите и цифрите; точните стойности на техническите данни на машината за заваряване, която притежавате, трябва да бъдат намерени директно върху табелката с данни, закрепена към уреда.



Показаните символи се използват в ръководството за привличане на вниманието и идентифициране на възможни опасности за оператора. Когато срещнете символа, показан вляво, обърнете внимание и следвайте, винаги следвайте инструкциите, за да избегнете посочената опасност. Внимание, това ръководство е неразделна част от продукта и трябва да се съхранява до унищожаването му. По време на работа дръжте никого, особено деца, далеч. Защитете себе си и другите.



ТОКОВИЯТ ШОК МОЖЕ ДА УБИЕ

Докосването на части под напрежение може да причини фатални удари или тежки изгаряния. Заваръчният електрод или тел, както и гнездото на ролката за насочване на телта и всички метални части, които се допират до заваръчната тел, са под напрежение винаги, когато устройството е включено. Една неправилна инсталация или заземяване на машината представлява риск. Електрическата инсталация трябва да се извърши в съответствие с предвидените стандарти и закони за предотвратяване на злополуки.



Не използвайте уреда в особено влажна среда. Ако това не е възможно, проверете ефективността на превключвателя на спасителната линия.



В случай на дъжд, изключете уреда от електрическата мрежа.



Носете защитно облекло като тежка риза, панталони без маншети, високи обувки и шапка. Избягвайте дрехи от синтетичен материал.



Носете сухи, непробивни изолационни кожени ръкавици.



Разположете уреда по стабилен начин върху работна повърхност с максимален наклон от 15% спрямо земята. Изолирайте се от работния плот и пода, като използвате изолационни рогозки, сухи повърхности или капаци, достатъчно големи, за да избегнете всякакъв физически контакт с плота или пода.



Уверете се, че работното място има добра система за заземяване. Във всеки случай, преди да използвате уреда, се уверете, че електрическата система е в съответствие с **МОЩНОСТТА, НАПРЕЖЕНИЕТО И ЧЕСТОТАТА**, с данните на табелката на уреда.



Свързването на заваръчните кабели, проверката и ремонтните операции трябва да се извършват при изключен уред и изключен от захранването. Изключете уреда и го извадете от контакта, преди да смените износените части на фенера.



Щепселът трябва да пасва в контакта. Категорично избягвайте да правите каквито и да било промени по щепсела. Не използвайте голи, повредени, по-малки или неизползваеми кабели, правилно снадени. Пазете кабелите сухи, без петна или отлагания от масло или грес и защитени от искри и горещ метал. Не използвайте захранващ кабел за цели, различни от предвидените и по-специално не го използвайте за пренасяне или окачване на уреда. Дръжте този кабел далеч от източници на топлина, масло и остри ръбове. Проверявайте често този кабел за повреда или оголени проводници – незабавно сменете всеки повреден кабел – оголените кабели могат да убият. Не поставяйте метални проводници във вентилационните отвори. Не докосвайте електрода, ако сте в контакт с детайла. Не докосвайте електрода на заварчик, който използвате, и електрода на друг заварчик, който също работи едновременно. Предотвратете работата на няколко души на една и съща машина едновременно. Изключвайте захранващия кабел винаги, когато заваръчната машина не се използва. Ако работите с няколко заварчици върху една част

или върху няколко части, електрически свързани помежду си, това може да генерира сума от напрежения на празен ход между два различни държача за електроди или горелки, което да бъде опасно, тъй като достигнатата стойност може да бъде двойна максимално допустимата граница.



Вътрешните компоненти на заваръчния апарат може да съдържат опасно напрежение, натрупано по време на работа, дори след като е бил изключен.



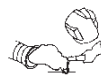
ИЗПАРЕНИЯТА И ГАЗОВЕТЕ МОГАТ ДА БЪДАТ ОПАСНИ

При заваръчната операция се отделят вредни изпарения и газове, които при вдихване могат да увредят здравето.

За да ограничите отделянето на дим, преди да работите с уреда, почистете частите, които ще заварявате, за да премахнете следи от ръжда, грес, масла и бои.



Пазете главата си от изпарения.



Избягвайте да използвате уреда в среда без вентилация.



За да изхвърлите изпаренията и газовете, образувани при заваряване при работа в затворена среда, проветрете добре помещението, използвайте стационарни или преносими аспиратори с филтри и/или отворени прозорци и врати. Не заварявайте и не режете в близост до операции по измиване, почистване или пръскане. Топлината и лъчите, произведени от дъгата, могат да реагират с изпаренията и да образуват силно токсични и дразнещи газове.



Не заварявайте и не режете метал с покритие, като галванизирано, оловно или покрито с кадмий желязо, освен ако покритието първо не е отстранено от заваръчната зона, не е добре вентилирано и, ако е необходимо, не носите респиратор с подаване на въздух. Покритията и всеки метал, съдържащ тези елементи, могат да отделят токсични изпарения при заваряване. Необходим е систематичен подход за оценка на границите на експозиция на заваръчния дим според техния състав, концентрация и продължителност на експозиция.



НАТРУПВАНЕТО НА ГАЗ МОЖЕ ДА ПРИЧИНИ НАРАНЯВАНЕ ИЛИ СМЪРТ Винаги затваряйте вентила на бутилката, когато не се използва.



ГОРЕЩИТЕ ЧАСТИ МОГАТ ДА ПРИЧИНЯТ СЕРИОЗНИ ИЗГАРЯНИЯ Не докосвайте горещи части. Изчакайте фенерчето да изстине, преди да го докоснете или да извършите каквато и да е операция с него.



Защитете себе си и другите от искри и горещ метал.



ПРЕКАЛЕНЕТО ИЗПОЛЗВАНЕ НА УРЕДА МОЖЕ ДА ПРИЧИНИ НЕГОВОТО ПРЕГРЯВАНЕ

Оставете уреда да изстине. Намалете тока или работния цикъл, преди да започнете заваряването отново. За правилна работа са необходими вентилационни отвори. Не покривайте тези отвори. Не пречи на въздуха, преминаващ през уреда, с филтри или други.



ШУМЪТ МОЖЕ ДА УВРЕДИ СЛУХА ВИ

Излъчваният шум зависи от условията на работната среда и направените настройки. От потребителя се изисква да провери дали личното ежедневие ниво на експозиция "LEP,d" е прекомерно или по-голямо или равно на 80dB (A). В този случай използването на подходящи лични предпазни средства е задължително: използвайте подходящи тапи или антифони от подходящ одобрен модел.



Не увивайте заземителния кабел, кабели на фенерчето, захранващия кабел около тялото си.



МАГНИТНИТЕ ПОЛЕТА МОГАТ ДА ВЛИЯТ НА МЕДИЦИНСКИ УСТРОЙСТВА, ИМПЛАНТИРАНИ В ЧОВЕШКОТО ТЯЛО



Хората с пейсмейкъри и други имплантирани медицински устройства трябва да спазват дистанция. Носещите жизненоважни медицински устройства трябва да се консултират с лекаря си, преди да спрат в близост до зоните, в които ще се използва този уред.



ЛЪЧИТЕ НА ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ДЪГА МОГАТ ДА ПРИЧИНЯТ ИЗГАРЯНИЯ НА ОЧИТЕ И КОЖАТА
Заваръчната електрическа дъга е много вредна поради интензивността на образуване на инфрачервено и ултравиолетово лъчение. Операторът трябва да бъде подходящо обучен за безопасната употреба на заваръчната машина, за разреждането на кондензатора процес на заваряване и информирани за рисковете, свързани с процедурите за електродъгово заваряване, относителната защита мерки и процедури при спешни случаи. (Вижте също „ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ IEC или CLC/ TS 62081“: ИНСТАЛИРАНЕ И ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕ ЗА ДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ).



Не се взирайте в светлината на заваръчната дъга с очи, които не са защитени с подходящ щит.



Носете предпазна маска, оборудвана със стандартно DIN стъкло за наблюдение с подходяща филтрираща мощност срещу UVA и UVB лъчи.



Под маската носете одобрени предпазни очила със странични предпазители. Използвайте защитни екрани или бариери, за да предпазите

трети лица от светкавици и искри; уверете се, че другите хора не се взират в лъча.



Не заварявайте, докато носите контактни лещи.



ЛЕТЯЩ МЕТАЛ ИЛИ МРЪСОТИЯ МОГАТ ДА ПОВРЕДЯТ ОЧИТЕ ВИ
Операциите по заваряване, рязане, изчеткване, премахване на мустаци и шлайфане могат да генерират искри и метални изпъкналости. Когато заваръчната зона се охлади, може да се отдели шлака.



ОПЕРАЦИИТЕ ПО ЗАВАРЯВАНЕ И РЯЗАНИЕ МОГАТ ДА ПРИЧИНЯТ ПОЖАР ИЛИ ЕКСПЛОЗИЯ



Не заварявайте и не режете контейнери или контейнери, които съдържат или са съдържали запалими и/или токсични газове или вещества; уверете се, че правилно сте възстановили зоната, която ще бъде заварена. Не използвайте машината за заваряване за размразяване на тръбите.



Не извършвайте операции по заваряване или рязане на затворени контейнери като резервоари, варели или тръби, освен ако не са правилно подготвени. В съответствие със стандартите за безопасност. Не заварявайте там, където атмосферата може да съдържа запалим прах, газ или изпарения (пример: бензинови изпарения).



Не заварявайте в близост до запалими материали; преди да започнете заваръчните работи, проверете за възможно наличие на огнища на опасни пожари в околната среда.



Пазете се от възможни пожари; винаги дръжте пожарогасител наблизо. Извадете запалки или кибрит от себе си, преди да започнете каквато и да е работа. заваръчно действие.



След като работата приключи, проверете зоната за искри, горяща жарава и пламъци.



ЗАТВОРЕНИ КОНТЕЙНЕРИ КАТО ЦИЛИНДРИ, КОНСТРУКЦИИ И ДР. МОГАТ ДА ЕКСПЛОДИРАТ АКО СА ПОДЛОЖЕНИ НА ЗАВАРЯВАНЕ



Пазете бутилките със състен инертен газ от прекомерна топлина (включително слънчева светлина), удар, повреда, шлака, открит пламък, искри и електрически дъги. Не използвайте цилиндъра с инертен газ, поставен върху опорната повърхност в хоризонтално положение. Инсталирайте тези бутилки във вертикално положение, като ги фиксирате към неподвижна опора или към съответните контейнери, за да предотвратите преобръщането или падането им. Дръжте тези бутилки далеч от заваръчни операции или други електрически вериги. Никога не увивайте заваръчна горелка около газов цилиндър. Никога не позволявайте електродът да докосва цилиндър.



Използвайте само правилните бутилки с инертен газ, регулатори, маркучи и аксесоари, подходящи за конкретното приложение; поддържайте всичко в добро състояние. Дръжте лицето си далеч от изходната дюза, когато отваряте клапана на такива бутилки. Дръжте предпазната капачка на вентила, освен когато се използва такива бутилки. Използвайте подходящото оборудване, правилните процедури и достатъчен брой хора, за да повдигнете или преместите такива бутилки. Прочетете и следвайте инструкциите относно бутилки със състен инертен газ и свързаните с тях принадлежности.



ДВИЖЕЩИТЕ СЕ ЧАСТИ МОГАТ ДА БЪДАТ ОПАСНИ

Пазете от движещи се части. Дръжте далеч от потенциално опасни части, като например ролки. Дръжте всички врати, панели, капаци и предпазители затворени и на място.



ЗАВАРИЧНАТА ТЕЛ МОЖЕ ДА ПРИЧИНИ НАРАНЯВАНЕ

Не натискайте спусъка на фенерчето, докато не сте добре подготвени за това или не сте инструктирани да го направите. Не насочвайте горелката към тялото си или към трети лица, докато подавате заваръчната тел.



Не се разсейвайте по време на операции по заваряване или рязане. Обърнете голямо внимание. Избягвайте и/или отстранявайте хора или оборудване, които биха могли да

разсейват.



ВИСОКОЧЕСТОТНОТО ИЗЛЪЧВАНЕ МОЖЕ ДА ПРИЧИНИ СМУЩЕНИЯ.

Електромагнитните вълни могат да причинят смущения в работата на чувствителни електронни устройства, като телевизори, мобилни телефони, магнитни карти, инструменти, мрежи за предаване на данни, телефонни мрежи, дистанционни управления, пейсмейкъри, компютри и компютърно управлявани машини, като роботи. Не носете часовници, които могат да бъдат повредени от висока честота.



Използването на оборудването в жилищен район има вероятност да причини радиочестотни смущения, в който случай може да се наложи потребителят да предприеме коригиращи действия.



Тук не могат да бъдат предложени възможни решения, тъй като ситуацията, които могат да възникнат, са с различен и непредвидим произход. Би било уместно в гореспоменатите случаи да се извърши внимателен анализ на рисковете, свързани със средата, в която работи машината за заваряване, и да разполагате с допълнителни екрани или филтри, които да бъдат оценявани от време на време. Производителят отхвърля всякаква отговорност за щети, причинени от използването на заваръчната машина в средата и условията, посочени по-горе, както и от всяка друга неправилна употреба.



СТАТИЧНОТО ЕЛЕКТРИЧЕСТВО МОЖЕ ДА ПОВРЕДИ ЧАСТИ ИЛИ КОМПОНЕНТИ НА ЕЛЕКТРОННИ ВЕРИГИ

Използвайте антистатични торби или кутии за съхранение, преместване или транспортиране на електронни платки.



Използвайте уреда в среда с температури между +5°C и +40°C. Не свързвайте уреда към обществена мрежа. Операциите по ремонт и/или поддръжка на уреда са запазени изключително за квалифицирани лица персонал. Обслужването и ремонтите трябва да се извършват само от специализиран персонал и само с оригинални резервни части и консумативи. По този начин може да се гарантира безопасността на уреда. Неоторизирани ремонти, извършени на този уред от неупълномощен персонал или с използване на неоригинални резервни части и консумативи, могат да причинят опасност за техника и оператора и да анулират гаранцията на производителя. За ваша собствена безопасност спазвайте всички бележки за безопасност и предпазни мерки, описани подробно в това ръководство. Производителят отхвърля всякаква отговорност за инциденти с хора или предмети, причинени от неспазване на правилата за безопасност, от неправилна или абсурдна употреба на уреда или от липса или недостатъчна поддръжка. Потребителят трябва да бъде обучен за правилна употреба, поддръжка и стандарти за безопасност и предотвратяване на инциденти, не само на въпросния продукт, но и на оборудването, което се използва едновременно с него. Използването е забранено и забранено за всички външни лица, които не участват в работата или които не са подходящо инструктирани относно операциите, които трябва да се извършват.

ПРАВИЛНО ИЗХВЪРЛЯНЕ НА ПРОДУКТА



Търговската марка, показана върху продукта и върху документацията, показва, че продуктът не трябва да се изхвърля заедно с други битови отпадъци в края на своя жизнен цикъл, тъй като може да причини вреда на околната среда или здравето. Поради

това потребителят се приканва да изхвърли правилно, като разграничи този продукт от другите видове отпадъци и го рециклира отговорно, за да насърчи евентуалното повторно използване на компонентите. Поради това потребителят се приканва да се свърже със своя доставчик или с отговорния местен офис за цялата информация, свързана с разделното събиране и рециклирането на този вид продукт.



Разделното събиране на използваните продукти и опаковки позволява рециклирането на материалите и тяхната продължителна употреба. Повторната употреба на рециклирани материали благоприятства опазването на околната среда, като предотвратява производството на замърсяване и намалява нуждата от суровини.

ЕЛЕКТРОМАГНИТНА СЪВМЕСТИМОСТ И ПРОБЛЕМИ, ПРОИЗТИЧАЩИ ОТ НЕЯ

Заваръчната машина отговаря на теста за електромагнитна съвместимост, но има възможност по време на заваръчната операция да се получат смущения в системи и/или оборудване, работещи наблизо. Електрическата дъга, която се развива при нормална работа, е източник на емисии на електромагнитно поле, което като цяло засяга функциониращите системи и инсталации. Добра практика е операторът да вземе това предвид, така че да бъдат взети всички предпазни мерки и разпоредби, когато се установи, че работи в инсталации или среди, където електромагнитните смущения причиняват щети на хора и неща (болници, лаборатории, хора, подпомагани от електромедицинско оборудване; системи за дистанционно предаване, центрове за обработка на данни, оборудване и инструменти, включени пряко или непряко в промишлени процеси и др.). Що се отнася до разпоредбите и предпазните мерки, тук не могат да бъдат предложени възможни решения, тъй като ситуацията, които могат да възникнат, са с различен и непредвидим произход. В случаите, споменати по-горе, ще бъде подходящо да се извърши внимателен анализ на рисковете, свързани със средата, в която работи машината за заваряване, и да има допълнителни екрани или филтри, които да се оценяват от време на време. Производителят отхвърля всякаква отговорност за щети, причинени от използването на заваръчната машина в средата и условията, посочени по-горе.

**LEGENDA DEI SIMBOLI - DESCRIPTION OF SYMBOLS - BESCHREIBUNG DER SYMBOLE
 DESCRIPTION DE SYMBOLES - DESCRIPCIÓN DE SÍMBOLOS - DESCRIÇÃO DE SÍMBOLOS
 A SZIMBÓLUMOK JELENTÉSE - OPIS SYMBOLI - BESCHRIJVING VAN DE SYMBOLEN
 ОПИСАНИЕ СИМВОЛОВ - BESKRIVELSE AF SYMBOLER - ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΥΜΒΟΛΩΝ - SEMBOLLERIN AÇIKLAMALARI
 - BESKRIVELSE AV SYMBOLER - DESCRIEREA SIMBOLURILOR - SYMBOLIEN KUVVAUS - POPIS SYMBOLŮ
 POPIS SYMBOLOV - وصف لرموز - OPIS SIMBOLA – SIMBOLU APRAKSTS
 SŪMBOLITE KIRJELDUS - ОПИСАНИЕ НА СИМВОЛИТЕ - BESKRIVNING AV SYMBOLER - SIMBOLIŲ PAAIŠKINIMAI**

				
Attenzione! Pericolo di elettrocuzione	Indossare indumenti protettivi	Indossare guanti protettivi	Isolarsi dal piano di lavoro e da terra	
Warning! Danger of electrocution	Wear protective clothing	Wear protective gloves	Insulate yourself from work table and ground	
Warnung! Gefahr des Stromschlages	Schutzkleidung tragen	Schutzhandschuhe tragen	Isolieren Sie sich vom Arbeitsplatz und -boden	
Avertissement! Danger de décharge électrique	Portez des vêtements protecteurs	Portez des gants protecteurs	Isolez-vous de la table de travail et de la terre	
¡Advertencia! Peligro de electrocución	Lleve puesta la ropa protectora	Lleve puestos guantes protectores	Aíslese de mesa de trabajo y tierra	
Aviso! Perigo de electrocução	Use a roupa protetora	Use luvas protetoras	Isole de mesa de trabalho e terra	
Dikkat! Elektrik tehlikesi	Koruyucu kıyafet giyiniz	Koruyucu eldiven giyiniz	Çalışma masasından ve zeminden kendinizi izole ediniz	
Vigyázat! Halálos áramütésveszély	Viseljen védőruházatot	Viseljen védőkesztyűt	Szigetelje le magát a munkafelületétől és a földtől	
Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym	Zawsze nosić odzież ochronną	Nosić rękawice ochronne	Izolować się od stołu roboczego i gruntu	
Waarschuwing! Kans op elektrocutie	Draag beschermende kleding	Draag beschermende handschoenen	Isoleer uzelf van het werkstuk en de vloer	
Внимание! Существует риск возникновения короткого замыкания!	Используйте защитную одежду	Используйте защитные перчатки	Используйте изоляцию от обрабатываемого изделия и от земли.	
Advarsel! Fare for dødsfald ved elektrisk stød	Bær beskyttelsesbeklædning	Anvend beskyttelseshandsker	Isoler dig selv fra arbejdsområdet og jorden	
Προσοχή! Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας!	Φοράτε ρουχισμό προστασίας	Φοράτε γάντια προστασίας	Μονώστε τον εαυτό σας στο χώρο εργασίας	
Advarsel! Fare for elektrisk stød	Bruk beskyttelseskler	Bruk beskyttelseshansker	Isoler deg selv fra arbeidsbordet og bakken	
Atenție! Pericol de electrocutare	Purtați îmbrăcăminte de protecție	Purtați mănuși de protecție	Izolați-vă de masa de lucru și de pământ	
Varoitus! Sähkötapaturman vaara	Käytä suojavaatetusta	Käytä suojakäsineitä	Eristä itsesi työpöydästä ja maasta	
Varování! Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem	Noste ochranný oděv	Noste ochranné rukavice	Izolujte se od pracovního stolu a země	
Varovanie! Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom	Používajte ochranný odev	Používajte ochranné rukavice	Izolujte sa od pracovného stola a zeme	
تحذير! خطر الصعق الكهربى	ارتداء ملابس واقية	ارتداء قفازات واقية	اعزل نفسك عن طاوله العمل والأرض	
Upozorenie! Opasnost od udara elektricne struje	Nosite zaštitnu odjeću	Nosite zaštitne rukavice	Izolirajte se od radne površine i tla	
Brīdinājums! Elektriskās strāvas trieciena risks	Valkājiet aizsargapgērbus	Valkājiet aizsargcimdus	Izolējiet sevi no darbgalda un zemes	
Hoiatus! Elektrilöögi oht	Kandke kaitseriietust	Kandke kaitsekindaid	Isoleerige end töölaust ja maapinnast	
Предупреждение! Опасност от электрически удар	Носете предпазно облекло	Носете предпазни ръкавици	Изолирайте се от работния плот и от земята	
Varning! Fara för elchock	Använd skyddskläder	Använd skyddshandskar	Isolera dig själv från arbetsbord och mark	
Dėmesio! Elektros šoko pavojus	Mūvēkite apsauginius drabužius	Mūvēkite apsaugines pirštines	Izoliukite save nuo darbastalio ir žemės paviršiaus	

			
Collegare all'impianto di messa a terra	Scollegare l'apparecchio dalla rete di alimentazione	Non toccare gli elettrodi in uso o cavi scoperti	Attenzione! Pericolo di elettrocuzione. Presenza di tensione residua pericolosa
Connect to the earthing plant	Disconnect the machine from the power net work	Do not touch electrodes in use or damaged cables	Danger! Risk of electrocution. Presence of dangerous residual voltage

Anschließung an die Erdungsanlage	Trennen Sie die Maschine vom Energiennetz	Berühren Sie die benutzten Elektroden oder die schädigenden Kabel nicht	Gefahr! Stromschlag-Risiko. Vorhandensein von gefährlicher Restspannung
Communiquez à l'usine earthing	Débranchez la machine du travail de filet de pouvoir	Ne touchez pas d'électrodes dans l'utilisation ou les câbles nuis	Danger de décharge électrique. Présence de voltage restant dangereux
Únase a la planta earthing	Desconecte la máquina del trabajo de red de poder	No toque electrodos en uso o cables dañados	¡Peligro! Riesgo de electrocución. Presencia de voltaje residual peligroso
Conecte a terra	Desligue a máquina do poder líquido trabalho	Não toque nos eletrodos utilização ou os cabos danificados	Perigo! O risco de electrocussão. Presença de tensão perigosa residual
Csatlakoztassa a földelési ponthoz	Válassza le a készüléket az elektromos hálózatról	Ne érintse meg a működő elektródákat és a sérült kábeleket	Vigyázat! Halálos áramütésveszély. Veszélyes maradékfeszültség
Podłączyć się do instalacji uziemienia	Odłączyć maszynę od sieci elektroenergetycznej	Nie dotykać elektrod będących w użyciu lub uszkodzonych kabli	Niebezpieczeństwo! Niebezpieczeństwo śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym. Obecność niebezpiecznego napięcia szczytkowego
Sluit het apparaat aan op de aardaansluiting	Ontkoppel het apparaat van het lichtnet	Raak geen in gebruik zijnde elektrodes of beschadigde kabels aan	Gevaar! Risico op elektrocutie. Aanwezigheid van gevaarlijke residuele spanning
Убедитесь в наличии заземления	Отсоедините аппарат от сети	Во время работы не затрагивайтесь до электрода и до поврежденных кабелей	Внимание! Остаточное напряжение опасно!
Tilslut til jordingsanlæg	Afbryd maskinen fra netstrømforsyningen	Rør ikke ved elektroder der er i brug eller beskadigede kabler	Fare! Fare for dødsfald ved elektrisk stød. Tilstedeværelse af restspænding
Γειώστε	Αποσυνδέστε το μηχάνημα από το ρεύμα	Μην αγγίζετε τα ηλεκτρόδια ή φθαρμένο καλώδιο όταν είναι σε λειτουργία	Κίνδυνος! Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας. Παρουσία επικίνδυνων καταλοίπων τάσης
Topraklama hattına bağlayınız	Makineyi şebeke gücünden ayırınız	Kullanımda olan elektrotlara ve hasarlı kablolarla dokunmayın	Tehlike! Elektrik tehlikesi. Tehlikeli artik voltaj
Koble til jordingsanlegget	Koble apparatet fra strømmatnetverket	Ikke rør elektrodene som er i bruk eller skadete kabler	Fare! Fare for elektrisk støt. Forekomst av farlig restspenning
Conectați la instalația de împământare	Deconectați aparatul de la rețeaua de curent.	Nu atingeți electrozii aflați în uz sau cablurile avariate	Pericol! Risc de electrocutare. Prezența tensiunii reziduale periculoase
Kytkeydy maadoituspisteeseen	Irrota laite verkkovirrasta	Älä kosketa käytössä olevia elektrodeja tai vahingoittuneita johtoja	Vaara! Sähkötapaturman riski. Vaarallinen jäännösjännite
Připojit k zemnici soustavě	Odpojit stroj od napájecí sítě	Nedotýkat se používaných elektrod či nebezpečných kabelů	Nebezpečí! Riziko usmrcení elektrickým proudem. Přítomnost nebezpečného zbytkového napětí
Pripojit' k uzemňovacímu systému	Zariadenie odpojte od napájania	Nedotýkajte sa používaných elektród ani poškodených káblov	Nebezpečenstvo! Riziko úrazu elektrickým prúdom. Existencia nebezpečného zvyškového napätia
قم بالتوصيل باداء التأسيس	افصل الماكينة من شبكة الكهرباء	لا تلمس الألكترودات المستخدمة أو الكيبلات التالفة	خطراً خطراً الصعق الكهربائي. وجود جهد كهربائي متبق خطر
Povežite se s uzemljenjem	Odspojite aparat iz električne mreže	Ne dodirujte elektrode koje se koriste ili oštećene kablove	Opasnost! Opasnost od udara električne struje. Prisutnost opasnog zaostalog napona
Veiciet iezemējumu	Atvienojiet iekārtu no elektrotīkla	Nepieskarieties lietotiem elektrodēm vai bojātiem vadiem	Briesmas! Elektriskās strāvas trieciena risks. Bīstams atlikušais spriegums
Ühendage maandusega	Lahutage masin elektrivõrgust	Ärge puudutage kasutusel elektroode või kahjustatud juhtmeid	Oht! Elektrilöögi oht. Ohtlik jääkpinge
Свържете към заземяването	Изключете машината от електрическата мрежа	Не докосвайте работещи електроди или повредени кабели	Опасност! Риск от електрически удар. Наличие на опасно остатъчно напрежение
Anslut till jordningsanläggningen	Koppla bort maskinen från elnätet	Rör inte elektroderna i bruk eller skadade kablar	Fara! Risk för elchock. Förekomst av farlig restspänning
Prijunkite prie įžeminimo įrangos	Atjunkite aparatą nuo maitinimo tinklo	Nelieskite naudojamų elektrodų ar pažeistų laidų	Pavojus! Elektros šoko pavojus. Likutinės įtampos pavojus.

			
Pericolo di ustioni. Presenza di componenti caldi	Attenzione! Presenza di fumi e gas dannosi causati dal processo di saldatura o di taglio	Lavorare in ambienti ben aerati e/o utilizzare aspiratori	Indossare respiratori
Danger of burns. Presence of hot components	Warning! Presence of harmful fumes and gases caused by cutting or welding process	Work in well aired environments and/or use aspirators	Use respirators
Brandgefahr! Vorhandensein von heißen Bestandteilen	Warnung! Vorhandensein von schädlichen Dämpfen und Gase verursacht von Schnitt- oder Schweiß- Prozesse	Arbeiten Sie in gut belüfteter Umgebung und/oder benutzen Sie Saugapparate	Verwenden Sie Atmungsapparate
Le danger de brûle. Présence de composants chaudes	Avertissement! La présence d'exhalaisons malfaisantes et de gaz provoqués en coupant ou en soudant le processus	Le travail dans les environnements bien diffusés et-ou les aspirateurs d'utilisation	Utilisez respirators
Peligro de quemaduras. Presencia de componentes calientes	¡Advertencia! Presencia de vapores dañosos y gases causados cortando o soldando proceso	Trabajo en ambientes bien aireados y/o uso aspirators	Uso respirators
Perigo de queimaduras. Presença de componentes quente	Aviso! Presença de fumos e gases nocivos causados pelo processo de corte ou de soldadura	Trabalho em ambientes bem arejados e / ou utilização aspiradores	Utilize respirators
Égési sérülés veszélye. Forró anyagok	Vigyázat! A hegesztés / vágás során mérgező füst és gázok szabadulnak fel	Alaposan szellőztessen és/vagy használjon légzőkészüléket	Használjon légzőkészüléket
Niebezpieczeństwo opażeń. Obecność gorących elementów	Ostrzeżenie! Obecność szkodliwych oparów i gazów powstałych w procesie cięcia lub spawania	Pracować w dobrze wentylowanym otoczeniu i/lub stosować urządzenia zasysające.	Stosować maskę oddechową
Risiko op verbranding. Aanwezigheid van hete onderdelen	Waarschuwing! Aanwezigheid van schadelijke dampen en gassen door het snij- of lasproces	Werk in goed ventilierde omgeving en/of gebruik respirators	Gebruik respirators
Опасность получения ожогов. Раскаленные детали.	Внимание! Присутствие вредных испарений и газов, образуемых во время сварки и резки	Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях или используйте специальные вентиляторы.	Используйте respiratory
Fare for forbrænding. Tilstedeværelse af varme komponenter	Advarsel! Tilstedeværelse af skadelige dampe og gasser forårsaget af skære- og svejsearbejde	Arbejd i vel ventilerede omgivelser og/eller anvend udsugning	Anvend åndedrætsværn
Κίνδυνος εγκαυμάτων. Πολύ θερμάμέρη.	Προσοχή! Παρουσία επιβλαβών καπνών και αερίων που προκαλούνται από κοπή ή διαδικασία συγκόλλησης	Η εργασία να εκτελείτε σε καλά αεριζόμενους χώρους	Χρησιμοποιείτε μάσκες με αναπνευστήρες
Yanma tehlikesi. Sıcak parçalar var	Uyarı! Kesme ya da kaynak işleminde dolayı tehlikeli duman ve gaz	İyi havalandırılmış ortamlarda çalışınız ve/veya havalandırma kullanınız	Maske kullanınız
Fare for brannskader. Forekomst av varme komponenter	Advarsel! Forekomst av farlige gasser som følge av skjære- eller sveiseprosess	Arbeid i godt ventilerte miljøer og/eller bruk sugevifter	Bruk gassmaske
Pericol de arsuri. Prezența componentelor fierbinți	Atenție! Prezența fumurilor și a gazelor dăunătoare cauzate de procedeele de tăiere sau sudare	Lucrați în medii bine aerisite și/sau utilizați aspiratoare	Pericol de arsuri. Prezența componentelor fierbinți
Palovammavaara. Kuumia komponentteja	Varoitus! Haitallisia leikkauksen tai hitsauksen aiheuttamia höyryjä tai kaasuja	Työskentele hyvin tuuletetuissa ympäristöissä ja/tai käytä imureita	Käytä hengityssuojainta
Nebezpečí popálení. Přítomnost horkých částí	Varování! Přítomnost škodlivých výparů a plynů, produkovaných řezáním a svážením	Pracujte v dobře větraných prostorech a/nebo používejte respirátor	Použijte respirátor
Nebezpečnost popálení. Horúce komponenty	Varovanie! Nebezpečné výpary a plyny spôsobené rezaním alebo zvarovaním	Pracujte v dobre vetranom prostredí a/alebo používajte odsávače	Používajte respiračné pomôcky
خطر الحروق. وجود مكونات ساخنة	تحذير! وجود أدخنة وغازات مشارة نتيجة عملية القطع أو اللحام	العمل في أماكن جيدة التهوية و/أو استخدام شفافات	استخدم قناع للتنفس
Opasnost od opekline. Príсутnost vrúchí komponentí	Upozorenie! Príсутnost opasnost dima i plínova uzrokovaná procesom rezanja ili zavarivanja	Radite u dobro provjetravanoj okolini i/ili koristite usisivače zraka	Koristite respiratore
Apdegumu risks. Karstas sastávdajas.	Břídínájums! Kaitíjé dūmi un gázes, kas rodas griešanas vai metínášanas laikā	Strádájiet labi vēdinátas vietás un/vai izmantojiet respiratorus	Izmantojiet respiratorus
Pöletuste oht. Kuumad komponendid	Hoiatus! Lõike- või keevitusprotsessist tingitud ohtlik ving ja gaasid	Töötage hästiventileeritud keskkonnas ja/või kasutage tõmbeventilaatorit	Kasutage respiraatorit
Опасност от изгаряния. Наличие на горещи компоненти	Предупреждение! Наличие на вредни пари и газове причинени от процеса на заваряване и рязане	Работете в добре проветрена среда и/или използвайте аспиратори	Използвайте дихателна маска

Risk för brännskador. Förekomst av heta komponenter	Varning! Förekomst av skadlig rök och gaser orsakade av skärnings- eller svetsningsprocess	Arbeta i väl ventilerat miljö och/eller använd utslagningsanordningar	Använd andningskydd
Nusideginimo pavojus. Įkaitę komponentai.	Dėmesio! Pavojingų sveikatai dūmų ir dujų dėl pjevimo ar suvirinimo procesų susidarymo pavojus	Dirbkite gerai vėdinamose aplinkose ir/arba naudokite aspiratorius	Naudokite respiratorius

			
Attenzione! Presenza di gas	Attenzione! Presenza di raggi intensi visibili ed invisibili (ultravioletti ed infrarossi)	Indossare maschere di protezione	Indossare occhiali di protezione
Warning! Presence of gas	Warning! Presence of intense rays visible and invisible (ultraviolet and infrared)	Wear protection masks	Use protection glasses
Warnung! Vorhandensein von Gasen	Vorhandensein intensiver Strahlen sichtbar und unsichtbar (ultraviolett und Infrarot)	Schutzmasken tragen	Schutzbrillen tragen
Avertissement! Présence de gaz	Avertissement! La présence de rayons intenses visibles et invisibles	Masques de protection de vêtements	Utilisez des verres de protection
Advertencial Presencia de gas	¡Advertencial Presencia de rayos intensos visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojo)	Máscaras de protección de ropa	Gafas de protección de uso
Aviso! Presença de gás	Aviso! Presença de intensa radiação visível e invisível (ultravioleta e infravermelho)	Usar protecção máscaras	Use óculos proteção
Vigyázat! Gázok jelenléte	Vigyázat! Intenzív látható és láthatatlan (ultraibolya és infravörös) sugárzás	Használjon védőmaszkot	Használjon védőszemüveget
Ostrzeżenie! Obecność gazu	Ostrzeżenie! Obecność intensywnego promieniowania widzialnego i niewidzialnego (nadfiolet i podczerwień)	Nosić maskę ochronną	Nosić okulary ochronne
Waarschuwing! Aanwezigheid van gas	Waarschuwing! Aanwezigheid van intense zichtbare en onzichtbare straling (ultraviolet en infrarood)	Draag beschermende maskers	Gebruik veiligheidsbril
Внимание! Газ	Внимание! Излучение (ультрафиолетовые или инфракрасные лучи)	Используйте защитную маску	Используйте защитные очки
Advarsel! Tilstedeværelse af gas	Advarsel! Tilstedeværelse af stærk stråling synlig og usynlig (ultraviolet og infrarød)	Bær beskyttelsesmaske	Brug beskyttelsesbriller
Προσοχή! Υγραέριο.	Προσοχή! Παρουσία της έντονης ακτινοβολίας ορατής και άορατης (υπεριώδων και υπέρυθρων ακτίνων)	Φοράτε μάσκα προστασίας	Φοράτε γυαλιά προστασίας
Dikkat! Gaz	Uyar! Gözle görülebilir ya da görülmeyen yoğun ışınlar (ultraviyole ve kızılötesi)	Koruyucu maskeler kullanınız	Koruyucu gözlük kullanınız
Advarsel! Forekomst av gass	Advarsel! Forekomst av intense synlige og usynlige (ultrafiolette og infrarøde) stråler	Bruk beskyttelsesmasker	Bruk beskyttelsesbriller
Atenție! Prezența gazului	Atenție! Prezența razelor intens vizibile și invizibile (ultraviolete și infraroșii)	Purtați măști de protecție	Utilizați ochelari de protecție
Varoitus! Kaasuja	Varoitus! Voimakkaita näkyviä ja näkymättömiä säteitä (ultravioletti ja infrapuna)	Käytä suojamaskia	Käytä suojalaseja
Varování! Přítomnost plynu	Varování! Přítomnost neviditelného a viditelného záření (ultrafialové a infračervené)	Noste ochrannou masku	Použijte ochranné brýle
Varovanie! Plyn	Varovanie! Intenzívne viditeľné a neviditeľné (ultrafialové a infračervené) žiarenie	Používajte ochranné masky	Používajte ochranné okuliare
تحذير! وجود غاز	تحذير! وجود أشعة كثيفة (فوق بنفسجية وتحته الحمراء) مرئية وغير مرئية	ارتد أقنعة وقائية	ارتد نظارات وقائية
Upozorenie! Prítomnosť plyná	Upozorenie! Prítomnosť intenzívnych viditeľných i neviditeľných (ultraľubíčastih i infračervenih) zraKa	Nosite zaštitne maske	Koristite zaštitne naočale
Brīdinājums! Gāzu klātbūtne	Brīdinājums! Intensīvi redzami un neredzami (ultravioleti un infrasarkanī) stari	Lietojiet aizsargmaskas	Lietojiet aizsargbrilles





Hoiatus! Ohtlik gaas	Hoiatus! Intensiivne nähtav ja nähtamatu kiirgus (ultraviolett ja infrapunane)	Kandke kaitsemaski	Kasutage kaitseprille
Предупреждение! Наличие на газ	Предупреждение! Наличие на интенсивно лъчение, видимо и невидимо (ултравиолетово и инфрачервено)	Hosete predpazna maska	Използвайте предпазни очила
Varning! Förekomst av gas	Varning! Förekomst av intensiv synlig och osynlig (ultraviolet och infraröd) strålning	Använd ansiktsmask	Använd skyddsglasögon
Dėmesio! Dujos!	Dėmesio! Intensyvūs matomi ir nematomis (ultravioletiniai ir infraraudonieji) spinduliai	Naudokite apsaugines kaukes	Naudokite apsauginius akinius

				
Attenzione! Presenza di radiazioni ultraviolette di saldatura Warning! Presence of ultraviolet welding radiations	Attenzione! Presenza di scintille o proiezioni metalliche dannosi per gli occhi Warning! Presence of sparks or metal projections dangerous for the eyes	Attenzione! Pericolo di incendio Warning! fire hazard	Non effettuare operazioni di saldatura e/o taglio su contenitori chiusi Do not carry out welding and/or cutting operations on closed containers	
Warnung! Vorhandensein ultravioletter Schweißstrahlungen	Warnung! Vorhandensein von Funken oder Metallprojektionen, gefährlich für die Augen	Warnung! Brandgefahr	Führen Sie keine Schweiß- und/oder Schnitтарbeiten in geschlossenen Behältern durch Ne réalisez pas de soudage et-ou de coupure des opérations sur les récipients fermés	
Avertissement! La présence de soudage ultraviolette radiations	Avertissement! La présence d'étincelles ou les projections en métal dangereuses pour les yeux	Avertissement! risque d'incendie		
¡Advertencia! Presencia de soldadura ultravioleta radiations	¡Advertencia! Presencia de chispas o proyecciones metálicas peligrosas para los ojos	¡Advertencia! peligro de incendio	No realice la soldadura y/o el recorte de operaciones en contenedores cerrados	
Aviso! Presença de radiações ultravioleta soldagem	Aviso! Presença de faíscas ou metal saliências perigosas para os olhos	Aviso! incêndio	Não efectuar soldadura e / ou operações de corte em recipientes fechados	
Vigyázat! Ultraibolya hegesztőfény	Vigyázat! Szemet veszélyeztető szikrák és fémkilövellések	Vigyázat! Tűzveszély	Ne végezzen hegesztési / vágási munkákat zárt tartályokban	
Ostrzeżenie! Obecność nadfioletowego promieniowania spawania	Ostrzeżenie! Obecność iskier lub odprysków metalu, niebezpiecznych dla oczu	Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo pożaru!	Nie wykonywać czynności spawania i/lub cięcia na zamkniętych pojemnikach	
Waarschuwing! Aanwezigheid van ultraviolete lasstraling	Waarschuwing! Aanwezigheid van vonken of metalen spanen die gevaarlijk zijn voor de ogen	Waarschuwing! Risico op brand	Voer geen las- en /of snijwerkzaamheden uit op gesloten houders	
Внимание! Ультрафиолетовое излучение	Внимание! Искры или брызги раскаленного металла, опасные для органов зрения	Внимание! Опасность возгорания!	Не сваривайте закрытые емкости и контейнеры!	
Advarsel! Tilstedeværelse af ultraviolet svejsestråling	Advarsel! Tilstedeværelse af gnister eller springende metalspånér farlige for øjnene	Advarsel! Brandfare	Udfør ikke svejse- og/eller skærearbejder på lukkede beholdere	
Προσοχή! Παρουσία της υπεριώδους ακτινοβολίας συγκόλλησης	Προσοχή! Παρουσία των σπινθήρων ή προβλήψεως μέταλλο επικίνδυνο για τα μάτια	Προσοχή! κίνδυνος πυρκαγιάς	Να μην πραγματοποιήσει τη συγκόλληση κ ή / τις εργασίες τεμαχισμού σε κλειστά δοχεία	
Uyarı! Ultraviyole kaynak ışınları	Uyarı! Gözler için zararlı kıvılcımlar ya da metal parçaları	Uyarı! Yangın tehlikesi	Kapalı konteynirler üzerinde kaynak ve/veya kesme işlemi yapılmaz	
Advarsel! Forekomst av ultraviolet svejsestråler	Advarsel! Forekomst av gnister og metallprosjektiler som er farlige for øynene	Advarsel! Brannfare	Ikke utfør sveise- og/eller skjæreoperasjoner på lukkede beholdere	
Atenție! Prezența radiațiilor de sudură ultraviolete	Atenție! Prezența scânteilor sau aruncărilor de metal, periculoase pentru ochi	Atenție! Pericol de incendiu	Nu realizați operațiuni de sudură și/sau tăiere în containere închise	
Varoitus! Hitsauksen aiheuttamaa ultraviolettisäteilyä	Varoitus! Kipinöitä tai metalliroiskeita, jotka ovat vaarallisia silmille	Varoitus! Tulipalovaara	Älä suorita hitsaus- tai leikkaustoimenpiteitä suljetuissa säiliöissä	
Varování! Přítomnost ultrafialového světlicího záření	Varování! Přítomnost jisker či kovových úlomků, nebezpečných pro zrak	Varování! Nebezpečí vznícení	Neprovádějte svařování a/nebo řezání v uzavřených prostorách	
Varovanie! Ultrafialové žiarenie spôsobené zvarivaním	Varovanie! Iskrenie alebo vyprskávajúce častičky kovu nebezpečné pre zrak	Varovanie! Riziko požiaru	Nezvárajte a/ani nerézte v uzavretých nádobách.	
تحذير! وجود أشعة لحام فوق بنفسجية	تحذير! وجود شرر أو تنوء للمعادن بصورة خطيرة على العينين	تحذير! خطر الحريق	لا تقم بإجراء عمليات قطع و / لحام أو بالأوعية المغلقة	
Upozorenje! Prisutnost ultraljubičastog zračenja od zavarivanja	Upozorenje! Prisutnost iskri ili metalnih projektila opasnih za oči	Upozorenje! Opasnost od požara	Ne provodite radnje zavarivanja i/ili rezanja na zatvorenim spremnicima	

Břidinājums! Ultravioleta metināšanas radiācija	Břidinājums! Dzirksteles un metāla daļiņas, kas bīstamas acim	Břidinājums! Liesmu risks	Neveiciet metināšanas un/vai griešanas darbus slēgtām tvertnēm
Hoiatus! Ultravioletne keevituskirgus	Hoiatus! Silmadele ohtlikud sädemed või metallitükikesed	Hoiatus! Tulekahjuoht	Ärge keevitage ja/või lõigake suletud konteinereid
Предупреждение! Наличие на ультрафиолетового лъчение от заваряване	Предупреждение! Наличие на искри или метални летящи парченца опасни за очите	Предупреждение! Опасност от пожар	Не извършвайте операции по заваряване и рязане на затворени контейнери
Varning! Förekomst av ultraviolettt strålning	Varning! Förekomst av gnistor eller flygande metall farliga för ögonen	Varning! Brandrisk	Utför inte svetsning och/eller skärning verksamhet på slutna behållare
Dēmesio! Ultravioletinių spindulių radiacija	Dēmesio! Akims pavojingos kibirkštys ir metalo projekcijos	Dēmesio! Ugnies pavojus!	Nevirinkite ir nepjaukite uždarytų konteinerių

			
Non effettuare operazioni di saldatura e/o taglio in prossimità di materiale infiammabile	Assicurarsi della presenza di un estintore nelle vicinanze	Installare le bombole di gas inerte in posizione verticale	Attenzione! Pericolo di esplosione
Do not carry out welding and/or cutting operations by flammable material	Insure the presence of an extinguisher nearby	Install gas cylinders in an upright position	Warning! Danger of explosion
Führen Sie keine Schweiß- und/oder Schnittarbeiten auf brennbarem Material durch	Versichern Sie das Vorhandensein eines Löschers in der Nähe	Bringen Sie den Gaszylinder in eine aufrechte Position	Warnung! Explosionsgefahr
Ne réalisez pas de soudage et-ou de coupeure des opérations par la matière inflammable	Assurez la présence d'un appareil d'extinction à proximité	Installez des bouteilles de gaz dans une position droite	Avertissement! Danger d'explosion
No realice la soldadura y/o el recorte de operaciones por el material inflamable	Asegure la presencia de un extinguidor cerca	Instale bombonas de gas en una posición derecha	¡Advertencia! Peligro de explosión
Não efectuar soldadura e / ou as operações de desmancha por material inflamável	Segurar a presença de um extintor perto	Instale cilindros de gás em uma posição vertical	Atenção! Perigo de explosão
Ne végezzen hegesztési / vágási munkákat éghető anyagok közelében	Gondoskodjon arról, hogy a közelben legyen tűzoltókészülék	A gázpalackokat felfelé állítva helyezze be	Vigyázat! Robbanásveszély
Nie wykonywać czynności spawania i/lub cięcia w pobliżu materiałów łatwopalnych	Zapewnić obecność gaśnicy	Butle gazowe zainstalować w pozycji pionowej	Ostrzeżenie! Zagrożenie wybuchem
Voer geen las- en /of snijwerkzaamheden uit bij brandbare materialen	Zorg voor de aanwezigheid van een brandblusser onder handbereik	Zet gascilinders rechtop neer	Waarschuwing! Explosiegevaar
Запрещается проводить работы по сварке и резке вблизи легковоспламеняющихся материалов	Убедитесь в наличии огнетушителя в рабочей зоне	Установите газовые баллоны в вертикальном положении	Внимание! Существует опасность взрыва
Udfør ikke svejse- og/eller skærearbejde tæt på brandbare materialer	Sørg for der er en brandslukker i nærheden	Placer gasflasker i opret stilling	Advarsel! Fare for eksplosion
Να μην πραγματοποιήσει τη συγκόλληση και / ή τις εργασίες τεμαχισμού από εύφλεκτα υλικά	Διασφαλίστε την παρουσία ενός πυροσβεστήρα κοντά	Εγκαταστήστε φιάλες αερίου σε όρθια θέση	Προσοχή! Κίνδυνος έκρηξης
Kolay tutuşan materyalle kaynak ve/veya kesme işlemleri yapmayınız	Yanınızda yangın söndürücü bulundurunuz	Gaz tüplerini dik pozisyonunda kurunuz	Uyan! Patlama tehlikesi
Ikke utfør sveise- og/eller skjæreoperasjoner i nærheten av brennbare materialer	Pass på at det er et brannslukningsapparat i nærheten	Installer gassylindere i en stående stilling	Advarsel! Fare for eksplosjon
Nu realizați operațiunile de sudură și/sau tăiere lângă materiale inflamabile!	Asigurați prezența unui stingător în apropiere	Instalați cilindrii de gaz în poziție verticală	Atenție! Pericol de explozie.
Älä suorita hitsaus- tai leikkaustoimenpiteitä tulenarkojen materiaalien lähellä	Varmista, että lähettyvillä on sammutin.	Aseta kaasupullot pystyasentoon	Varoitus! Räjähdyksvaara
Neprovádějte svařování a/nebo řezání poblíž hořlavín	Ujistěte se, že je poblíž hasičí přístroj	Plynové lahve umístěte do svislé polohy	Varování! Nebezpečí výbuchu

Nezvárajte a/ani nerezte v blízkosti horľavých materiálov.	Dbajte na to, aby bol v blízkosti hasičský prístroj.	Plynové fľaše umiestnite vertikálne.	Varovanie! Nebezpečenstvo výbuchu
لا تقم بإجراء عمليات قطع وأز لحام بالقرب من المواد القابلة للاشتعال	تأكد من وجود طفاية حريق على مقربة	رُكِّب أسطوانات الغاز في وضع عمودي	تحذير! خطر الانفجار
Ne provádzajte radnje zavarivanja i/ili rezanja u blizini zapaljivih materijala	Uvjerite se da u blizini imate aparat za gašenje požara	Boce s plinom postavite u uspravni položaj	Upozorenje! Opasnost od eksplozije
Neveiciet metināšanas un/vai griešanas darbus uzliesmojošu materiālu tuvumā	Pārliecinieties, ka tuvumā ir ugunsdzēsāmais aparāts	Novietojiet gāzes cilindrus stāvus	Bīdīnājums! Eksplozijas risks
Ärge keevitage ja/või lõigake kergsüttivate materjalide läheduses	Veenduge, kas läheduses on tulekustuti	Paigutage gaasiballoonid püstasendis	Hoiatus! Plahvatus e oht
Utför inte svetsning och/eller skärning verksamhet i närheten av brännbara material	Försäkra dig om förekomsten av en brandsläckare i närheten	Installera gascylindrar i upprätt läge	Varning! Risk för explosion
Nevirinkite ir nepjaukite arti degių medžiagų	Patikrinkite, ar netoliese yra gesintuvas	Dujinius cilindrus statykite vertikaliaje padėtyje	Dėmesio! Sprogimo pavojus

			
Attenzione! Esistenza di campi elettromagnetici Warning! Electromagnetic fields	Divieto d'uso ai portatori di pace-maker o di altri dispositivi medici impiantati Use prohibited to users of vital electric devices	Attenzione! Presenza di rumore eccessivo Warning! Excessive noise	Tenere le mani lontane dalla torcia Keep hands away from the torch
Warnung! Elektromagnetische Felder	Gebrauchsverbot für Benutzern von lebenswichtigen elektrischen Vorrichtungen	Warnung! Übermäßiger Lärm	Halten Sie die Hände vom Schlauchbrenner weg
Avertissement! Champs électromagnétiques	Utilisez interdit aux utilisateurs d'artifices électriques essentiels	Avertissement! Bruit excessif	Tenez des mains à distance de la torche
¡Advertencia! Campos electromagnéticos	Uso prohibido a usuarios de dispositivos eléctricos vitales	¡Advertencia! Ruido excesivo	Guarde manos lejos de la antorcha
Aviso! Campos electromagnéticos	Utilização proibida vital para os utilizadores de dispositivos eléctricos	Aviso! Ruído excessivo	Mantenha as mãos longe da tocha
Vigyázat! Elektromágneses mezők	Életmentő elektromos eszközökkel élők a készüléket nem használhatják	Vigyázat! Erős zaj	Ne nyúljon a hegesztőgéphöz
Ostrzeżenie! Pole elektromagnetyczne	Stosowanie przez osoby z urządzeniami elektrycznymi podtrzymującymi życie - zabronione	Ostrzeżenie! Wysoki poziom hałasu	Trzymać dłoń z dala od palnika
Waarschuwing! Elektromagnetische velden	Gebruik verboden voor gebruikers van vitale elektrische toestellen	Waarschuwing! Overmatig lawaai	Houd uw handen weg van de toorts
Внимание! Электромагнитное поле!	Запрещается для использования людьми, использующими электрокардиостимуляторы	Внимание! Избыточный шум	Не касайтесь сварочного пистолета
Advarsel! Elektromagnetiske felter	Anvendelse forbudt for brugere af vitale elektriske apparater	Advarsel! Kraftig støj	Hold hænder væk fra svejsepistolten.
Προσοχή! Ηλεκτρομαγνητικά πεδία	Απαγορεύεται η χρήση για τους χρήστες ιατρικών συσκευών υποστηρίξις	Προσοχή! Δυνατός θόρυβος	Κρατήστε τα χέρια μακριά από το σημείο κόλλησης
Uyarı! Hareket halinde, döner parçalar mevcuttur	Kaynak teline dikkat ediniz	Yüksek frekanslı radyasyonların emisyonu	Uyarı!
Advarsel! Elektromagnetiske felt	Bruk er forbudt for brukere med vitale elektriske enheter	Advarsel! Overdreven støy	Hold hendene vekk fra sveisebrenneren
Atenție! Câmpuri electromagnetice	Utilizarea interzisă utilizatorilor de dispozitive electrice vitale	Atenție! Zgomot excesiv	Țineți mâinile departe de becul de sudură
Varoitus! Sähkömagneettisia kenttiä	Käyttö kielletty elintärkeiden sähkölaitteiden käyttäjiltä	Varoitus! Voimakasta melua	Pidä kädet erillään hitsauspolttimesta
Varování! Elektromagnetická pole	Zákaz používání osobami s elektrickými zařízeními pro podporu života	Varování! Nadměrný hluk	Nedotýkejte se svařovacího plamene
Varovanie! Elektromagnetická polia	Zákaz používania osobami používajúcimi životne dôležité elektrické zariadenia	Varovanie! Nadmerný hluk	Nedotýkajte sa horáka
تحذير! المجالات الكهرومغناطيسية	استخدام محظور لمستخدمى الأجهزة الكهربائية الأساسية	تحذير! ضوضاء شديدة	احتفظ بالأيدي بعيدة عن المشعل
Upozorenje! Elektromagnetska polja	Zabranjeno korištenje za korisnike električnih uređaja bitnih za život	Upozorenje! Prekomjerna buka	Ruke držite dalje od gorionika

Bridinajums! Elektromagnētiski lauki	Aizliegts izmantot lietotājiem, kas izmanto vitālas elektriskās ierīces	Bridinajums! Pārmērīgs troksnis	Neaizskariet degli
Hoiatust! Elektromagnētiskie viļņi	Keelatud eluliseit tähtsate elektrooniliste seadmete kasutajatele	Hoiatust! Liigne müra	Hoidke käed põletist eemal
Предупреждение! Электромагнитни полета	Употребата от ползватели на животоподдържащи електрически медицински устройства е забранена	Предупреждение! Високи нива на шума	Пазете ръцете си далеч от факела
Varning! Elektromagnetiska fält	Användning förbjuden för användare av vitala elektriska apparater	Varning! Högt buller	Håll händerna borta från brännaren
Dėmesio! Elektromagnetiniai laukai	Draudžiama dirbti asmenims, naudojantiems gyvybiškai svarbius elektroninius prietaisus	Dėmesio! Triukšmas	Laikykite rankas atokiau nuo deglo





			
Attenzione! Presenza di parti rotanti in movimento	Fare attenzione al filo di saldatura	Emissione di radiazioni ad alta frequenza	Prestate attenzione!
Warning! Presence of rotating parts in motion	Pay attention to the welding wire	Emission of high frequency radiations	Warning!
Warnung! Vorhandensein von drehenden Teilen in Bewegung	Vorsicht mit dem Schweißdraht	Hochfrequenzstrahlungen	Warnung!
Avertissement! La présence de parties tournantes dans le mouvement	Faites l'attention au fil soudable	L'émission de fréquence haute radiations	Avertissement!
¡Advertencia! Presencia de hacer girar partes en movimiento	Preste la atención al alambre de soldar	Emisión de frecuencia alta radiations	Advertencia!
Aviso! Presença de rotatividade das peças em movimento	Preste atenção à soldadura fio	Emissões de radiações de alta frequência	Aviso!
Vigyázat! Mozgó alkatrészek	Ügyeljen a hegesztőhuzalra	Nagyfrekvenciás sugárzás	Vigyázat!
Ostrzeżenie! Obecność ruchomych części obrotowych	Uważać na drut do spawania	Emisja promieniowania o wielkiej częstotliwości	Ostrzeżenie!
Waarschuwing! Aanwezigheid van bewegende en draaiende onderdelen	Let op de lasdraad	Uitzending van hoogfrequente straling	Waarschuwing!
Внимание! Вращающиеся детали	Соблюдайте осторожность при использовании сварочной проволоки	Выброс радиоактивных веществ	Внимание!
Advarsel! Tilstedeværelse af roterende dele	Vær opmærksom på svejsetråden	Udstråling af høje frekvenser	Advarsel!
Προσοχή! περιστρέφόμενα μέρη σε κίνηση	Δώστε προσοχή στο σύρμα συγκόλλησης	Εκπομπή υψηλής συχνότητας ακτινοβολιών	Προσοχή!
Uyarı! Hareket halinde, döner parçalar mevcut	Kaynak teline dikkat ediniz	Yüksek frekanslı radyasyonlar emisyonu	Uyarı!
Advarsel! Elektromagnetiske felt	Bruk er forbudt for brukere med vitala elektriske enheter	Advarsel! Overdreven støy	Hold hendene vekk fra sveisebrenneren
Atenție! Prezența pieselor rotative în mișcare	Atenție la sârma de sudură	Emisia radiațiilor de înaltă frecvență	Atenție!
Varoitus! Pyöriviä osia	Tarkkaile hitsauslankaa	Korkeataajuista säteilyä	Varoitus!
Varování! Přítomnost otáčejících se dílů v pohybu	Dávejte pozor na svařovací drát	Vyzařování vysokofrekvenčního záření	Varování!
Varovanie! Rotujúce časti v pohybe	Dávajte pozor na zvärací drôt	Vysokofrekvenčné žiarenie	Varovanie!
تحذير! وجود دوائر متحركة	انتبه لمسك اللحام	انبعاث أشعة عالية التردد	تحذير!
Upozoreње! Prisutnost rotirajućih dijelova koji se gibaju	Obratite pažnju na žicu za zavarivanje	Emisija zračenja visoke frekvencije	Upozoreње!
Bridinajums! Kustīgas detāļas	Pievērsiet uzmanību metināšanas stieplei	Augstas frekvences radiācijas emisija	Bridinajums!
Hoiatust! Liikuvad pöörlevad detailid	Pöörake tähelepanu keevitustraadile	Kõrgsagedusliku raadiokiirguse emissioon	Hoiatust!
Предупреждение! Наличие на вьртящи се части	Внимавайте за заварьчната тел	Излъчване на радиация с висока честота	Предупреждение
Varning! Förekomst av roterande delar i rörelse	Var uppmärksam på svetstråden	Utsläpp av högfrekvent strålning	Varning!
Dėmesio! Jundačių dalių pavojus	Atkreipkite dėmesį į suvirinimo laidą	Aukšto dažnio radiacijų emisija	Dėmesio!

Fig 1

- Ⓢ ASSEMBLY PROTECTIVE MASK
- Ⓢ ASSEMBLAGE DU MASQUE DE PROTECTION
- Ⓢ ASSEMBLAGGIO MASCHERA DI PROTEZIONE
- Ⓢ MONTAJE DE LA MÁSCARA DE PROTECCIÓN
- Ⓢ MONTAGEM MÁSCARA DE PROTEÇÃO
- Ⓢ MONTAGE BESCHERMEND MASKER
- Ⓢ ZUSAMMENBAU DER SCHUTZMASKE
- Ⓢ MONTERE BESKYTTELSESMASKE
- Ⓢ MONTERING AV SKYDDSMASK

- Ⓢ SAMLING AF BESKYTTELSESMASKE
- Ⓢ SUOJAMASKIN KOKOONPANO
- Ⓢ СБОРКА ЗАЩИТНОЙ МАСКИ
- Ⓢ MONTÁŽMÁSKIOCHRONNEJ
- Ⓢ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗΣ ΜΑΣΚΑΣ
- Ⓢ A VÉD' MASZK ÖSSZESZERELÉSE
- Ⓢ SESTAVENÍ OCHRANNÉ MASKY
- Ⓢ MONTÁŽOCHRANNEJ MASKY
- Ⓢ MONTĀŠAS AIZSARGMASKA

- Ⓢ MONTĀŠAS AIZSARGMASKA
- Ⓢ APSAUGINĖS KAUKĖS SURINKIMAS
- Ⓢ MASCȚDE PROTEȚIE PENTRU ASAMBLARE
- Ⓢ СГЛОБЯВАНЕ НА ПРЕДПАЗНАТА МАСКА
- Ⓢ KORUYUCU MASKE TEZHIZATI
- Ⓢ SKLOP ZAŠTITNE MASKE
- Ⓢ ماسك تقيي كوروي
- Ⓢ ВАСЛ КАРДАНИ НИҚОБИ ХИМОЯВЇ
- Ⓢ HIMOYA NIQOBINI YIG'ISH

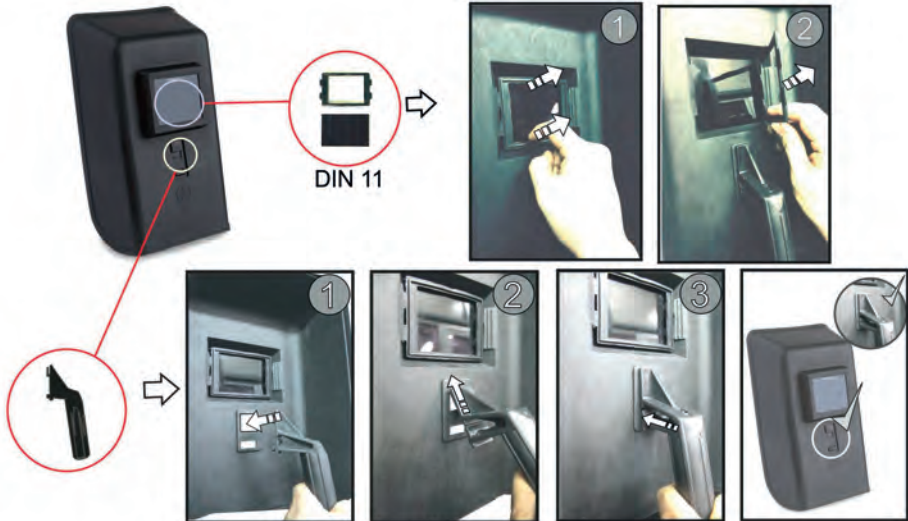


Fig. 2A

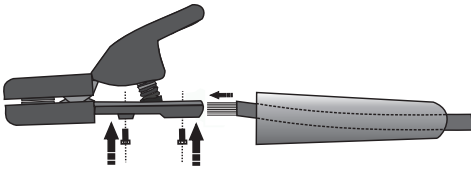


Fig. 2B

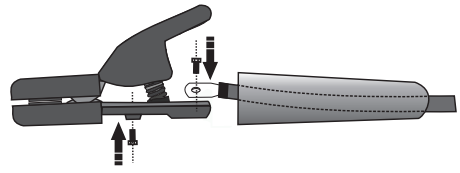


Fig. 3A

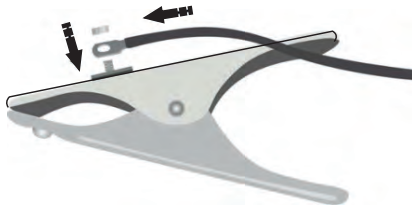


Fig. 3B

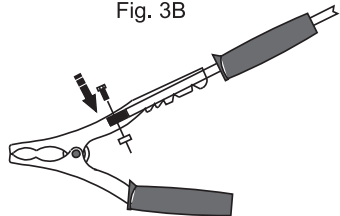


Fig. 4

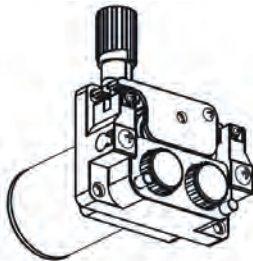


Fig. 5A

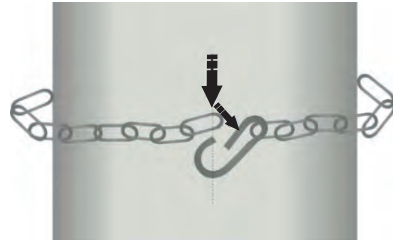


Fig. 5B

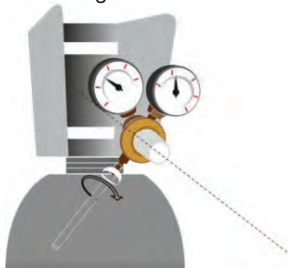


Fig. 6A

Distributor-related plate	
1) Manufacturer	Trademark
2) Address	Serial number
3) Type	4) IEC 60974-6
Manufacturer-related plate	
5) Identification	6) IEC 60974-1
7) Welding output	8) 20 A / 20.8 V to 250 A / 38 V
9) $U_0 = 48 V$	10) 100 %
11) $I_2 = 55 A$	12) 60 %
13) $I_{eff} = 14 A$	14) 200 A
15) $I_{max} = 27 A$	16) 160 A
17) $I_{min} = 8 A$	18) 30 V
19) $I_{eff} = 14 A$	20) 28 V
21) $I_{min} = 8 A$	22) 27 V
23) $I_{eff} = 14 A$	24) 22 V
25) $I_{min} = 8 A$	26) 22 V
27) $I_{eff} = 14 A$	28) 22 V
29) $I_{min} = 8 A$	30) 22 V
31) $I_{eff} = 14 A$	32) 22 V
33) $I_{min} = 8 A$	34) 22 V
35) $I_{eff} = 14 A$	36) 22 V
37) $I_{min} = 8 A$	38) 22 V
39) $I_{eff} = 14 A$	40) 22 V
41) $I_{min} = 8 A$	42) 22 V
43) $I_{eff} = 14 A$	44) 22 V
45) $I_{min} = 8 A$	46) 22 V
47) $I_{eff} = 14 A$	48) 22 V
49) $I_{min} = 8 A$	50) 22 V
51) $I_{eff} = 14 A$	52) 22 V
53) $I_{min} = 8 A$	54) 22 V
55) $I_{eff} = 14 A$	56) 22 V
57) $I_{min} = 8 A$	58) 22 V
59) $I_{eff} = 14 A$	60) 22 V
61) $I_{min} = 8 A$	62) 22 V
63) $I_{eff} = 14 A$	64) 22 V
65) $I_{min} = 8 A$	66) 22 V
67) $I_{eff} = 14 A$	68) 22 V
69) $I_{min} = 8 A$	70) 22 V
71) $I_{eff} = 14 A$	72) 22 V
73) $I_{min} = 8 A$	74) 22 V
75) $I_{eff} = 14 A$	76) 22 V
77) $I_{min} = 8 A$	78) 22 V
79) $I_{eff} = 14 A$	80) 22 V
81) $I_{min} = 8 A$	82) 22 V
83) $I_{eff} = 14 A$	84) 22 V
85) $I_{min} = 8 A$	86) 22 V
87) $I_{eff} = 14 A$	88) 22 V
89) $I_{min} = 8 A$	90) 22 V
91) $I_{eff} = 14 A$	92) 22 V
93) $I_{min} = 8 A$	94) 22 V
95) $I_{eff} = 14 A$	96) 22 V
97) $I_{min} = 8 A$	98) 22 V
99) $I_{eff} = 14 A$	100) 22 V
101) $I_{min} = 8 A$	102) 22 V
103) $I_{eff} = 14 A$	104) 22 V
105) $I_{min} = 8 A$	106) 22 V
107) $I_{eff} = 14 A$	108) 22 V
109) $I_{min} = 8 A$	110) 22 V
111) $I_{eff} = 14 A$	112) 22 V
113) $I_{min} = 8 A$	114) 22 V
115) $I_{eff} = 14 A$	116) 22 V
117) $I_{min} = 8 A$	118) 22 V
119) $I_{eff} = 14 A$	120) 22 V
121) $I_{min} = 8 A$	122) 22 V
123) $I_{eff} = 14 A$	124) 22 V
125) $I_{min} = 8 A$	126) 22 V
127) $I_{eff} = 14 A$	128) 22 V
129) $I_{min} = 8 A$	130) 22 V
131) $I_{eff} = 14 A$	132) 22 V
133) $I_{min} = 8 A$	134) 22 V
135) $I_{eff} = 14 A$	136) 22 V
137) $I_{min} = 8 A$	138) 22 V
139) $I_{eff} = 14 A$	140) 22 V
141) $I_{min} = 8 A$	142) 22 V
143) $I_{eff} = 14 A$	144) 22 V
145) $I_{min} = 8 A$	146) 22 V
147) $I_{eff} = 14 A$	148) 22 V
149) $I_{min} = 8 A$	150) 22 V
151) $I_{eff} = 14 A$	152) 22 V
153) $I_{min} = 8 A$	154) 22 V
155) $I_{eff} = 14 A$	156) 22 V
157) $I_{min} = 8 A$	158) 22 V
159) $I_{eff} = 14 A$	160) 22 V
161) $I_{min} = 8 A$	162) 22 V
163) $I_{eff} = 14 A$	164) 22 V
165) $I_{min} = 8 A$	166) 22 V
167) $I_{eff} = 14 A$	168) 22 V
169) $I_{min} = 8 A$	170) 22 V
171) $I_{eff} = 14 A$	172) 22 V
173) $I_{min} = 8 A$	174) 22 V
175) $I_{eff} = 14 A$	176) 22 V
177) $I_{min} = 8 A$	178) 22 V
179) $I_{eff} = 14 A$	180) 22 V
181) $I_{min} = 8 A$	182) 22 V
183) $I_{eff} = 14 A$	184) 22 V
185) $I_{min} = 8 A$	186) 22 V
187) $I_{eff} = 14 A$	188) 22 V
189) $I_{min} = 8 A$	190) 22 V
191) $I_{eff} = 14 A$	192) 22 V
193) $I_{min} = 8 A$	194) 22 V
195) $I_{eff} = 14 A$	196) 22 V
197) $I_{min} = 8 A$	198) 22 V
199) $I_{eff} = 14 A$	200) 22 V
201) $I_{min} = 8 A$	202) 22 V
203) $I_{eff} = 14 A$	204) 22 V
205) $I_{min} = 8 A$	206) 22 V
207) $I_{eff} = 14 A$	208) 22 V
209) $I_{min} = 8 A$	210) 22 V
211) $I_{eff} = 14 A$	212) 22 V
213) $I_{min} = 8 A$	214) 22 V
215) $I_{eff} = 14 A$	216) 22 V
217) $I_{min} = 8 A$	218) 22 V
219) $I_{eff} = 14 A$	220) 22 V
221) $I_{min} = 8 A$	222) 22 V
223) $I_{eff} = 14 A$	224) 22 V
225) $I_{min} = 8 A$	226) 22 V
227) $I_{eff} = 14 A$	228) 22 V
229) $I_{min} = 8 A$	230) 22 V
231) $I_{eff} = 14 A$	232) 22 V
233) $I_{min} = 8 A$	234) 22 V
235) $I_{eff} = 14 A$	236) 22 V
237) $I_{min} = 8 A$	238) 22 V
239) $I_{eff} = 14 A$	240) 22 V
241) $I_{min} = 8 A$	242) 22 V
243) $I_{eff} = 14 A$	244) 22 V
245) $I_{min} = 8 A$	246) 22 V
247) $I_{eff} = 14 A$	248) 22 V
249) $I_{min} = 8 A$	250) 22 V
251) $I_{eff} = 14 A$	252) 22 V
253) $I_{min} = 8 A$	254) 22 V
255) $I_{eff} = 14 A$	256) 22 V
257) $I_{min} = 8 A$	258) 22 V
259) $I_{eff} = 14 A$	260) 22 V
261) $I_{min} = 8 A$	262) 22 V
263) $I_{eff} = 14 A$	264) 22 V
265) $I_{min} = 8 A$	266) 22 V
267) $I_{eff} = 14 A$	268) 22 V
269) $I_{min} = 8 A$	270) 22 V
271) $I_{eff} = 14 A$	272) 22 V
273) $I_{min} = 8 A$	274) 22 V
275) $I_{eff} = 14 A$	276) 22 V
277) $I_{min} = 8 A$	278) 22 V
279) $I_{eff} = 14 A$	280) 22 V
281) $I_{min} = 8 A$	282) 22 V
283) $I_{eff} = 14 A$	284) 22 V
285) $I_{min} = 8 A$	286) 22 V
287) $I_{eff} = 14 A$	288) 22 V
289) $I_{min} = 8 A$	290) 22 V
291) $I_{eff} = 14 A$	292) 22 V
293) $I_{min} = 8 A$	294) 22 V
295) $I_{eff} = 14 A$	296) 22 V
297) $I_{min} = 8 A$	298) 22 V
299) $I_{eff} = 14 A$	300) 22 V
301) $I_{min} = 8 A$	302) 22 V
303) $I_{eff} = 14 A$	304) 22 V
305) $I_{min} = 8 A$	306) 22 V
307) $I_{eff} = 14 A$	308) 22 V
309) $I_{min} = 8 A$	310) 22 V
311) $I_{eff} = 14 A$	312) 22 V
313) $I_{min} = 8 A$	314) 22 V
315) $I_{eff} = 14 A$	316) 22 V
317) $I_{min} = 8 A$	318) 22 V
319) $I_{eff} = 14 A$	320) 22 V
321) $I_{min} = 8 A$	322) 22 V
323) $I_{eff} = 14 A$	324) 22 V
325) $I_{min} = 8 A$	326) 22 V
327) $I_{eff} = 14 A$	328) 22 V
329) $I_{min} = 8 A$	330) 22 V
331) $I_{eff} = 14 A$	332) 22 V
333) $I_{min} = 8 A$	334) 22 V
335) $I_{eff} = 14 A$	336) 22 V
337) $I_{min} = 8 A$	338) 22 V
339) $I_{eff} = 14 A$	340) 22 V
341) $I_{min} = 8 A$	342) 22 V
343) $I_{eff} = 14 A$	344) 22 V
345) $I_{min} = 8 A$	346) 22 V
347) $I_{eff} = 14 A$	348) 22 V
349) $I_{min} = 8 A$	350) 22 V
351) $I_{eff} = 14 A$	352) 22 V
353) $I_{min} = 8 A$	354) 22 V
355) $I_{eff} = 14 A$	356) 22 V
357) $I_{min} = 8 A$	358) 22 V
359) $I_{eff} = 14 A$	360) 22 V
361) $I_{min} = 8 A$	362) 22 V
363) $I_{eff} = 14 A$	364) 22 V
365) $I_{min} = 8 A$	366) 22 V
367) $I_{eff} = 14 A$	368) 22 V
369) $I_{min} = 8 A$	370) 22 V
371) $I_{eff} = 14 A$	372) 22 V
373) $I_{min} = 8 A$	374) 22 V
375) $I_{eff} = 14 A$	376) 22 V
377) $I_{min} = 8 A$	378) 22 V
379) $I_{eff} = 14 A$	380) 22 V
381) $I_{min} = 8 A$	382) 22 V
383) $I_{eff} = 14 A$	384) 22 V
385) $I_{min} = 8 A$	386) 22 V
387) $I_{eff} = 14 A$	388) 22 V
389) $I_{min} = 8 A$	390) 22 V
391) $I_{eff} = 14 A$	392) 22 V
393) $I_{min} = 8 A$	394) 22 V
395) $I_{eff} = 14 A$	396) 22 V
397) $I_{min} = 8 A$	398) 22 V
399) $I_{eff} = 14 A$	400) 22 V
401) $I_{min} = 8 A$	402) 22 V
403) $I_{eff} = 14 A$	404) 22 V
405) $I_{min} = 8 A$	406) 22 V
407) $I_{eff} = 14 A$	408) 22 V
409) $I_{min} = 8 A$	410) 22 V
411) $I_{eff} = 14 A$	412) 22 V
413) $I_{min} = 8 A$	414) 22 V
415) $I_{eff} = 14 A$	416) 22 V
417) $I_{min} = 8 A$	418) 22 V
419) $I_{eff} = 14 A$	420) 22 V
421) $I_{min} = 8 A$	422) 22 V
423) $I_{eff} = 14 A$	424) 22 V
425) $I_{min} = 8 A$	426) 22 V
427) $I_{eff} = 14 A$	428) 22 V
429) $I_{min} = 8 A$	430) 22 V
431) $I_{eff} = 14 A$	432) 22 V
433) $I_{min} = 8 A$	434) 22 V
435) $I_{eff} = 14 A$	436) 22 V
437) $I_{min} = 8 A$	438) 22 V
439) $I_{eff} = 14 A$	440) 22 V
441) $I_{min} = 8 A$	442) 22 V
443) $I_{eff} = 14 A$	444) 22 V
445) $I_{min} = 8 A$	446) 22 V
447) $I_{eff} = 14 A$	448) 22 V
449) $I_{min} = 8 A$	450) 22 V
451) $I_{eff} = 14 A$	452) 22 V
453) $I_{min} = 8 A$	454) 22 V
455) $I_{eff} = 14 A$	456) 22 V
457) $I_{min} = 8 A$	458) 22 V
459) $I_{eff} = 14 A$	460) 22 V
461) $I_{min} = 8 A$	462) 22 V
463) $I_{eff} = 14 A$	464) 22 V
465) $I_{min} = 8 A$	466) 22 V
467) $I_{eff} = 14 A$	468) 22 V
469) $I_{min} = 8 A$	470) 22 V
471) $I_{eff} = 14 A$	472) 22 V
473) $I_{min} = 8 A$	474) 22 V
475) $I_{eff} = 14 A$	476) 22 V
477) $I_{min} = 8 A$	478) 22 V
479) $I_{eff} = 14 A$	480) 22 V
481) $I_{min} = 8 A$	482) 22 V
483) $I_{eff} = 14 A$	484) 22 V
485) $I_{min} = 8 A$	486) 22 V
487) $I_{eff} = 14 A$	488) 22 V
489) $I_{min} = 8 A$	490) 22 V
491) $I_{eff} = 14 A$	492) 22 V
493) $I_{min} = 8 A$	494) 22 V
495) $I_{eff} = 14 A$	496) 22 V
497) $I_{min} = 8 A$	498) 22 V
499) $I_{eff} = 14 A$	500) 22 V
501) $I_{min} = 8 A$	502) 22 V
503) $I_{eff} = 14 A$	504) 22 V
505) $I_{min} = 8 A$	506) 22 V
507) $I_{eff} = 14 A$	508) 22 V
509) $I_{min} = 8 A$	510) 22 V
511) $I_{eff} = 14 A$	512) 22 V
513) $I_{min} = 8 A$	514) 22 V
515) $I_{eff} = 14 A$	516) 22 V
517) $I_{min} = 8 A$	518) 22 V
519) $I_{eff} = 14 A$	520) 22 V
521) $I_{min} = 8 A$	522) 22 V
523) $I_{eff} = 14 A$	524) 22 V
525) $I_{min} = 8 A$	526) 22 V
527) $I_{eff} = 14 A$	528) 22 V
529) $I_{min} = 8 A$	530) 22 V
531) $I_{eff} = 14 A$	532) 22 V
533) $I_{min} = 8 A$	534) 22 V
535) $I_{eff} = 14 A$	536) 22 V
537) $I_{min} = 8 A$	538) 22 V
539) $I_{$	

