



**CAT**<sup>®</sup>

---

# DZ 261 PFC MIG

---

- ⓘ MANUALE D'USO
- ⒼⒹ USER MANUAL
- Ⓔ MANUAL DE USUARIO
- ⒲⒰ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓖ⒲ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΤΗ





## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

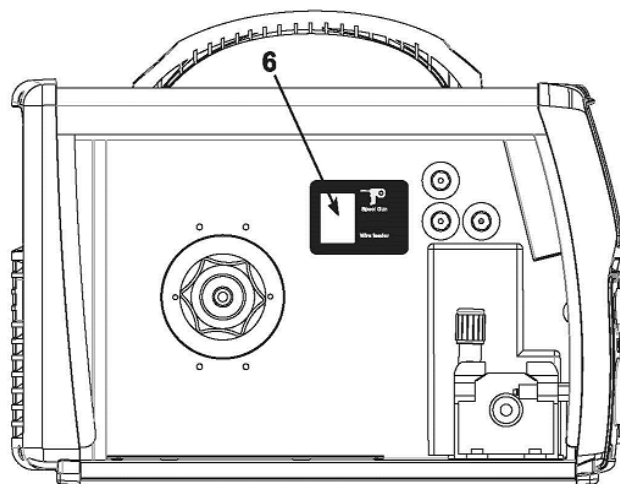
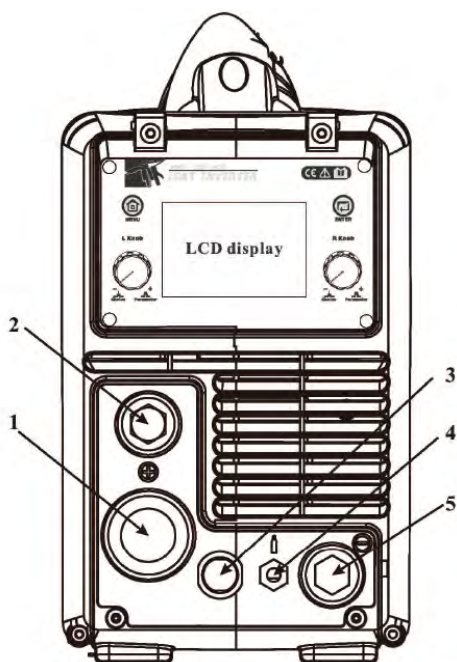
## INSTALLAZIONE

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

 <b>NOTICE</b>	<p><b>Questa saldatrice è solo per uso professionale ed è riservata all'industria.</b></p>
	<p>Il simbolo indica che la macchina non è dotata di dispositivo PFC. Concordare con l'operatore e in conformità con lo standard IEC 60974-9 che la saldatrice può essere collegata alla rete pubblica a bassa tensione.</p>

# Operazione

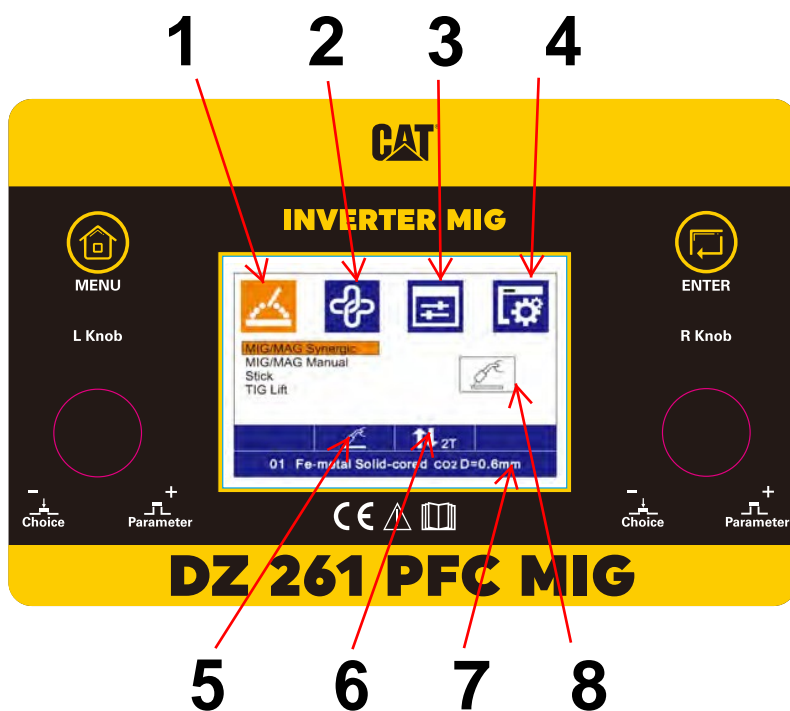
## Layout per il pannello anteriore e posteriore:





1. Attacco torcia.
2. Presa rapida positiva (+): in modalità TIG, questa polarità deve collegare il pezzo da saldare
3. Connettore cavo comando TIG
4. Connettore del tubo per gas di protezione torcia TIG.
5. Presa rapida positiva (-): in modalità MIG, questa polarità deve collegare il pezzo da saldare
6. Selettore Spool Gun o Trainafilo

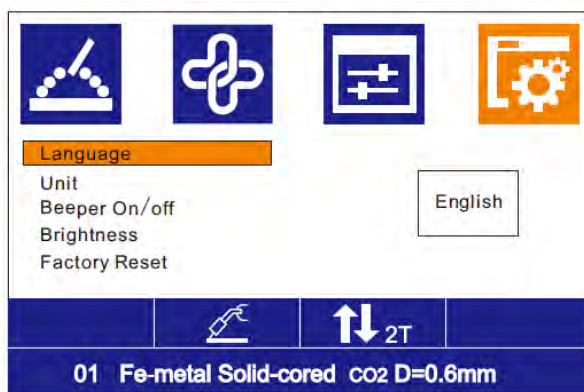
## Operazione di saldatura:

### Schermata principale



1. Selezione delle funzioni: ruotare la manopola sinistra nell'interfaccia per scegliere tra i quattro metodi di saldatura : MIG/MAG Sinergico, MIG/MAG Manuale, Elettrodo MMA e TIG Lift.
2. Selezione dei parametri sinergici : un parametro sinergico può essere selezionato ruotando la manopola sinistra.
3. Impostazione dei parametri di saldatura: un parametro di saldatura e il suo valore corrispondente può essere selezionato mediante la manopola sinistra ed impostato mediante la manopola destra.
4. Impostazione di sistema: è possibile selezionare un parametro di sistema mediante la manopola sinistra e il suo valore corrispondente mediante la manopola destra.

Parametri di sistema disponibili ruotando la manopola "L"	Parametri di sistema disponibili ruotando la manopola "R"
Lingua	Inglese, Italiano....
Unità	Inglese/Metrico
Segnale acustico acceso/spento	 / 
Luminosità	1 - 10
Ripristino delle impostazioni di fabbrica	Premere



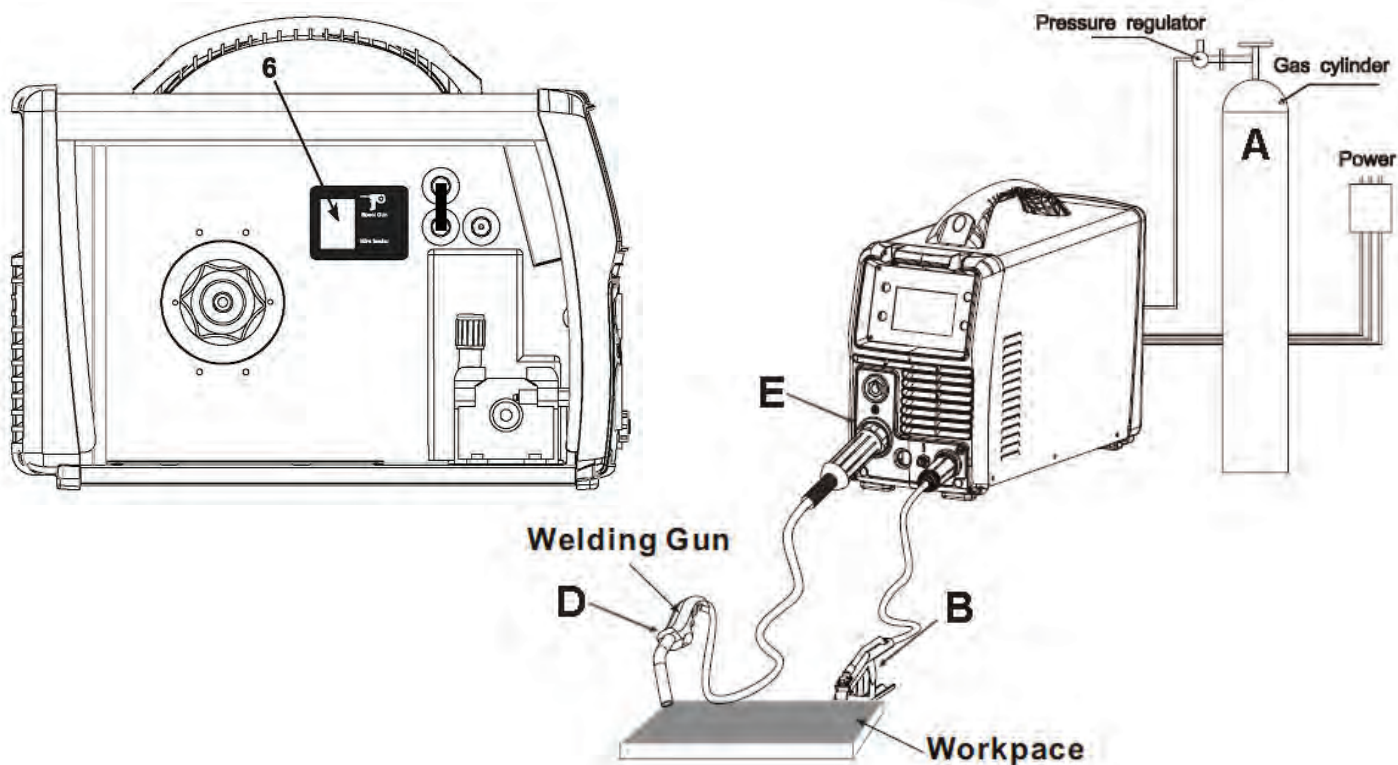
5. Icona del metodo di saldatura impostato
6. Icona della modalità di saldatura impostato (2T/4T)
7. Visualizzazione del settaggio sinergico impostato (disponibile in metodo di saldatura MIG/MAG Sinergico)
8. Schermata display multifunzione: è una schermata che visualizza i contenuti scelti, come icone del metodo di saldatura, modalità, parametri di saldatura, valori, ecc

Procedura di installazione in metodo MIG/MAG:

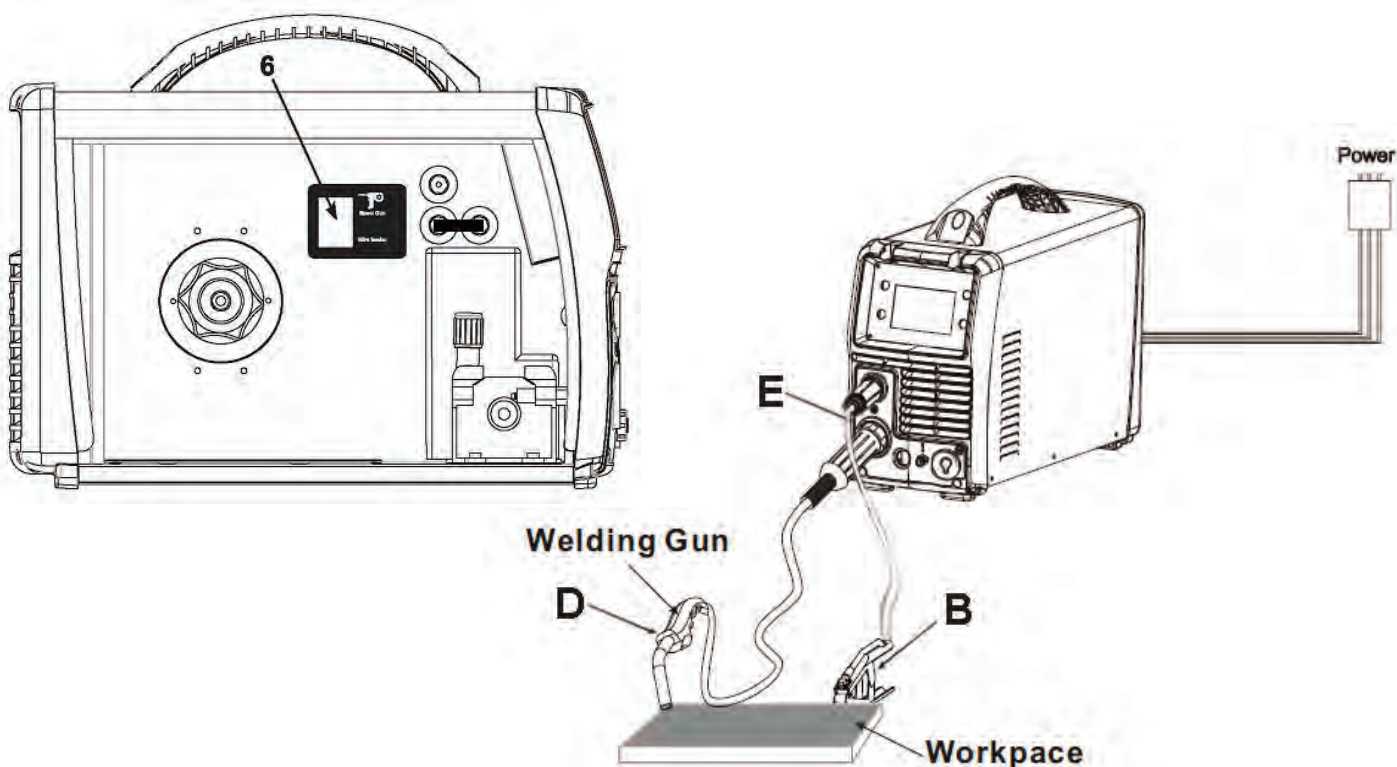
**Installazione MIG / MAG:**

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare la bombola del gas (A).
3. Collegare il connettore della pinza (B) alla presa negativa “-“ ed il cavo gas/ no gas (C) alla presa positivo “+”.
4. Inserire il connettore della torcia MIG (D) nella presa centralizzata euro (euro connettore) (E) e avvitare la ghiera.
5. Aprire il pannello laterale ed inserire la bobina di filo nel porta bobina del comparto e serrare
6. Inserire il filo nel trainafilo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare). Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte terminale della torcia da cui si vede spuntare il filo).
7. Svitare l’estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
8. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice
9. Impostare la macchina per il metodo di saldatura MIG.
10. Premere il pulsante torcia finché il filo non fuoriesce da essa

**COLLEGAMENTO GAS**



**NO COLLEGAMENTO GAS**



## Funzionamento del metodo di saldatura MIG/MAG sinergico:

### 1. Selezione del metodo di saldatura:

- 1) Nella schermata principale, premere il tasto MENU per accedere alla schermata di selezione delle funzioni;
- 2) Nella schermata di selezione delle funzioni, ruotare la manopola sinistra per selezionare la saldatura MIG/MAG sinergica e premere la manopola per confermare:

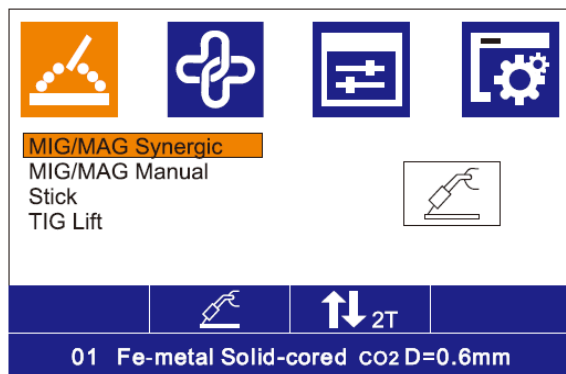


Fig. 1

### 2. Selezione dei parametri sinergici:

- 1) Nella schermata principale, premere il tasto MENU per entrare nella schermata di selezione parametri sinergici;
- 2) Nella schermata di selezione dei parametri sinergici, ruotare la manopola sinistra per selezionare il parametro sinergico richiesto e premere la manopola per confermare.

PRG	MATERIAL	GAS	D
01	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6
02	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.8
03	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.9
06	Fe-metal Solid-cored	CO2	1.0
05	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6

01 Fe-metal Solid-cored CO2 D=0.6mm

### 3. Selezione e impostazione dei parametri di saldatura:

- 1) Nella schermata principale, premere il tasto MENU per entrare nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura;
- 2) Nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura, ruotare la manopola sinistra per selezionare il parametro richiesto e ruotare la manopola destra per impostare un valore per il parametro. Premere la manopola sinistra o la manopola destra per confermare

Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "L"	Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "R"
Due/quattro tempi	2T/4T
Brucia indietro	0-10
Avanzamento lento	0-10
Pre-flusso	0-2 S
Post flusso	0-10 S
Induttanza	0-10

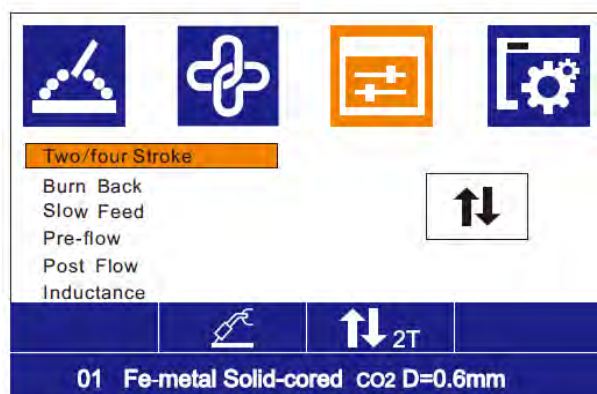
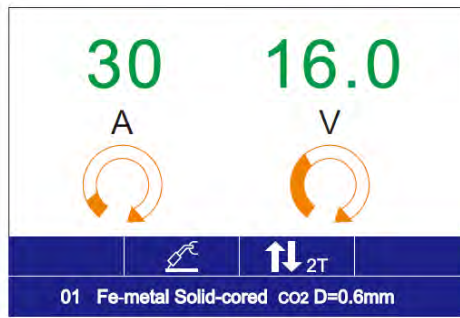


Fig. 2

## Impostazione della corrente e della tensione di saldatura

1) Premere il tasto ENTER per entrare nella schermata di saldatura mostrata di seguito:

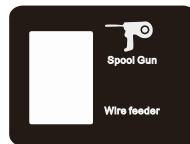


- 2) Nella schermata di saldatura, ruotare la manopola sinistra per impostare la corrente di saldatura, il range sarà diverso con diversi fili di saldatura e gas impostati come descritto descritto al punto 4.3;
- 3) La tensione verrà automaticamente impostata come il valore corrispondente a quello della corrente impostata ruotando la manopola sinistra
- 4) Quando il programma di saldatura non corrisponde alle necessità dell'utente, questo settaggio è disponibile ruotando la manopola destra
- 5) Dopo l'impostazione, premere la manopola sinistra o destra per confermare;

### Funzionamento del metodo di saldatura MIG/MAG manuale:

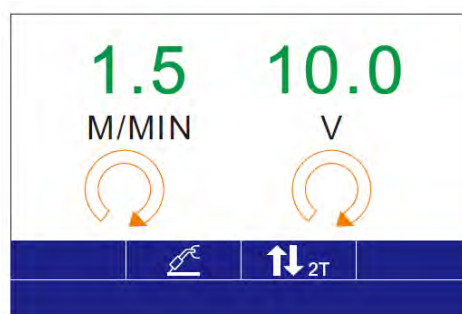
1. Selezione del metodo di saldatura:

- 1) Nella schermata principale, premere il tasto MENU per accedere alla schermata di selezione delle funzioni;
- 2) Nella schermata di selezione delle funzioni, ruotare la manopola sinistra per selezionare la saldatura MIG/MAG manuale e premerla per conferma come mostrato in Fig. 1;
- 3) Il selettore per la torcia Spool Gun dovrà essere posizionato su "turn off"

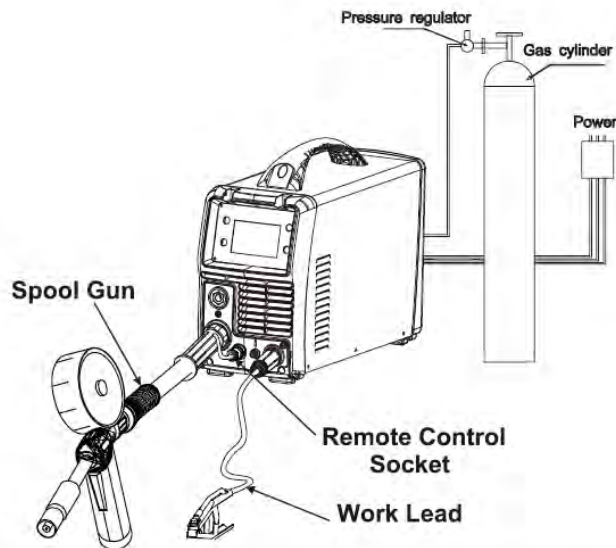


2. Selezione e impostazione dei parametri di saldatura:

- 1) Dalla schermata principale, premere il tasto MENU per entrare nella schermata delle impostazioni dei parametri di saldatura
- 2) Nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura, ruotare la manopola sinistra per selezionare il parametro come richiesto e la manopola destra per impostare un valore per il parametro, quindi premere la manopola sinistra o destra per confermare. Fare riferimento alla Fig. 2;
3. Impostazione della velocità di avanzamento del filo e della corrente di saldatura:
  - 1) Premere il tasto ENTER per entrare nella schermata di saldatura



- 2) Nella schermata di saldatura, ruotare la manopola sinistra per impostare la velocità di avanzamento del filo e la destra per impostare la corrente di saldatura
- 3) Dopo le impostazioni, premere la manopola sinistra e la destra per confermare;
- 4) Predisposizione per la saldatura MIG con torcia spool gun



Setup for Spool Gun welding with gas shielded MIG wire

### SALDATURA MMA

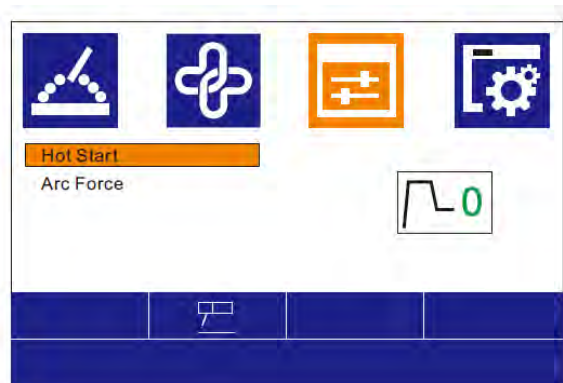
1. Selezione del metodo di saldatura:

- 1) Dalla schermata principale, premere il tasto MENU per accedere alla schermata di selezione delle funzioni;
- 2) Dalla schermata di selezione delle funzioni, ruotare la manopola sinistra per selezionare il metodo di saldatura "Elettrodo MMA" e premerla per conferma. Fare riferimento alla Fig. 1;

2. Selezione e impostazione dei parametri di saldatura:

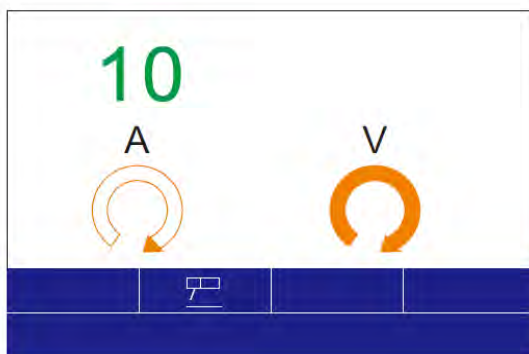
- 1) Della schermata principale, premere il tasto MENU per entrare nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura;
- 2) Nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura, ruotare la manopola sinistra per selezionare il parametro richiesto e la destra per impostare un valore per il parametro, quindi premere per confermare.

Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "L"	Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "R"
Avvio a caldo	0-10
Forza dell'arco	0-10



3. Impostazione della tensione di saldatura:

- 1) Premere il tasto ENTER per entrare nella schermata di saldatura mostrata di seguito:



- 2) Dalla schermata di saldatura, ruotare la manopola sinistra per impostare la corrente di saldatura, quindi premerla per conferma;

### SALDATURA TIG LIFT:

### 1. Selezione del metodo di saldatura:

- 1) Dalla schermata principale, premere il tasto MENU per accedere alla schermata di selezione delle funzioni;
- 2) Dalla schermata di selezione delle funzioni, ruotare la manopola sinistra per selezionare il metodo di saldatura TIG Lift e premilo per conferma. Fare riferimento alla Fig. 1;

### 2. Selezione e impostazione dei parametri di saldatura:

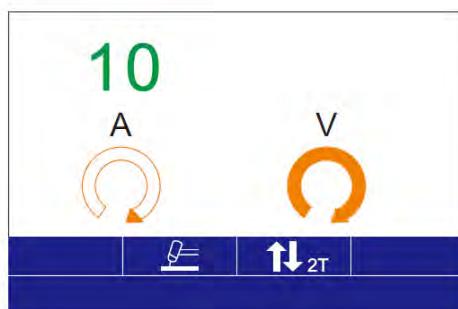
- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the welding parameter setting interface;
- 2) Dalla schermata principale, premere il tasto MENU per entrare nella schermata di impostazione dei parametri di saldatura;  
Dalla schermata di impostazione dei parametri di saldatura, ruotare la manopola sinistra per selezionare il parametro richiesto e ruotare la destra per impostare un valore per il parametro, quindi premere per confermare.

Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "L"	Parametri di saldatura disponibili ruotando la manopola "R"
Due/quattro tempi	2T/4T
Pre-flusso	0-2 S
Discesa	0-10 S
Post flusso	0-10 S

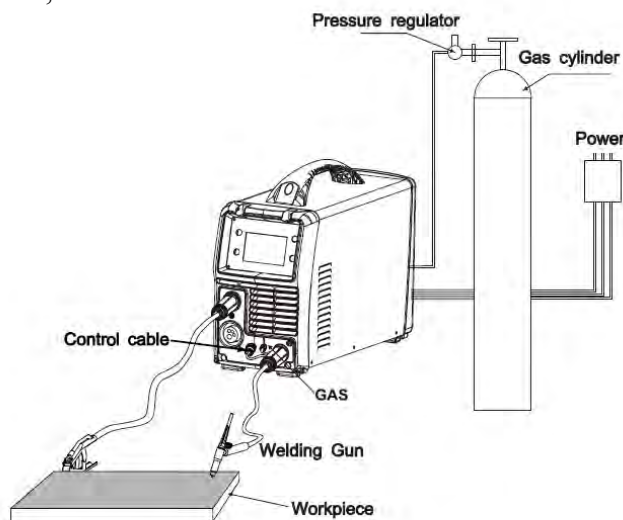


### 3. Impostazione della corrente di saldatura:

- 1) Premere il tasto ENTER per entrare nella schermata di saldatura mostrata di seguito:



- 2) Nella schermata di saldatura, ruotare la manopola sinistra per impostare la corrente di saldatura quindi premerla per confermare;



Setup for TIG Welding

**Nota 1. Durante il processo di saldatura, premere il tasto MENU per tornare alla schermata principale e reimpostare i parametri, quindi premere il tasto ENTER per entrare nella schermata di saldatura; Nella schermata di selezione delle funzioni, ruotare la manopola sinistra per selezionare un metodo di saldatura richiesto e premere due volte la manopola sinistra per accedere direttamente all'interfaccia di saldatura.**



## Parametri di saldatura



Materiale	Diametro del filo (mm)	GAS	Corrente di saldatura (A)
Fe-metal Solid-cored	0.6	CO <sub>2</sub>	25-90
Fe-metal Solid-cored	0.8	CO <sub>2</sub>	40-150
Fe-metal Solid-cored	0.9	CO <sub>2</sub>	50-180
Fe-metal Solid-cored	1.0	CO <sub>2</sub>	60-200
Fe-metal Solid-cored	0.6	MIX	25-110
Fe-metal Solid-cored	0.8	MIX	40-180
Fe-metal Solid-cored	0.9	MIX	50-200
Fe-metal Solid-cored	1.0	MIX	60-200
Fe-metal Flux-cored	0.8	CO <sub>2</sub>	60-160
Fe-metal Flux-cored	0.9	CO <sub>2</sub>	60-180
Fe-metal Flux-cored	1.0	CO <sub>2</sub>	70-200
Ss-metal Solid -cored	0.8	MIX	60-160
Ss-metal Solid -cored	0.9	MIX	70-170
Ss-metal Solid -cored	1.0	MIX	70-200
AL-Mg Solid -cored	0.9	Ar	100-170

**PRODUCT DESCRIPTION**

This device is a direct current (DC) inverter generator suitable for MIG / MAG / MOG welding, MMA and TIG LIFT electrodes. Thanks to the inverter technology that allows high performance while maintaining reduced dimensions and weight, the welder is portable and easy to handle. Through the front panel it is possible to adjust the welding parameters and in the MIG function the adjustment is made in a synergic way. The welding machine has a protection circuit against overvoltage, overcurrent and overheating. When the voltage, output current and temperature of the machine exceeds the standard, the welding machine will automatically stop working.

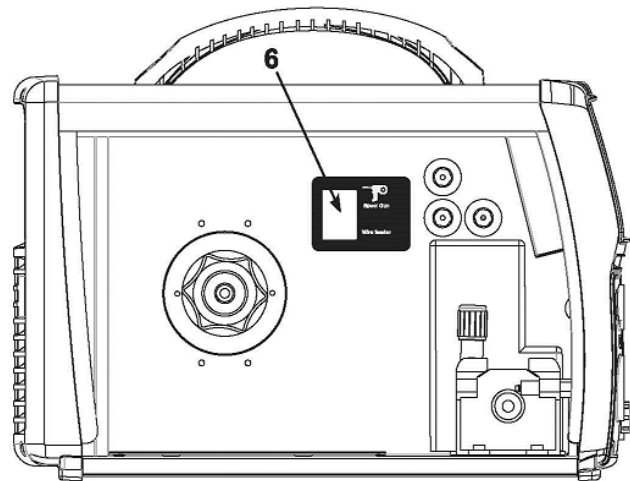
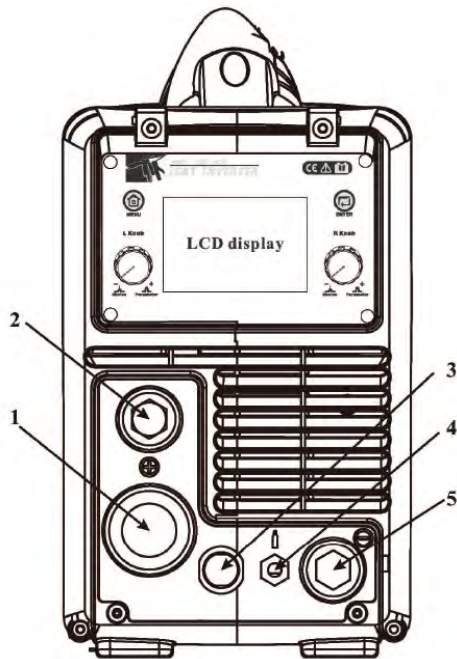
**INSTALLATION**

Installation must be carried out by qualified personnel in compliance with IEC 60974-9 and national and local regulations. The machine must be lifted by means of the handle positioned on the top of the product. This operation must be carried out with the machine switched off and with the welding cables disconnected. The supply voltage must correspond to the voltage indicated on the rating plate of the technical data positioned on the product. Use the machine on a system whose power and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for further details see the data shown on the plate affixed to the machine.

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

## Operation

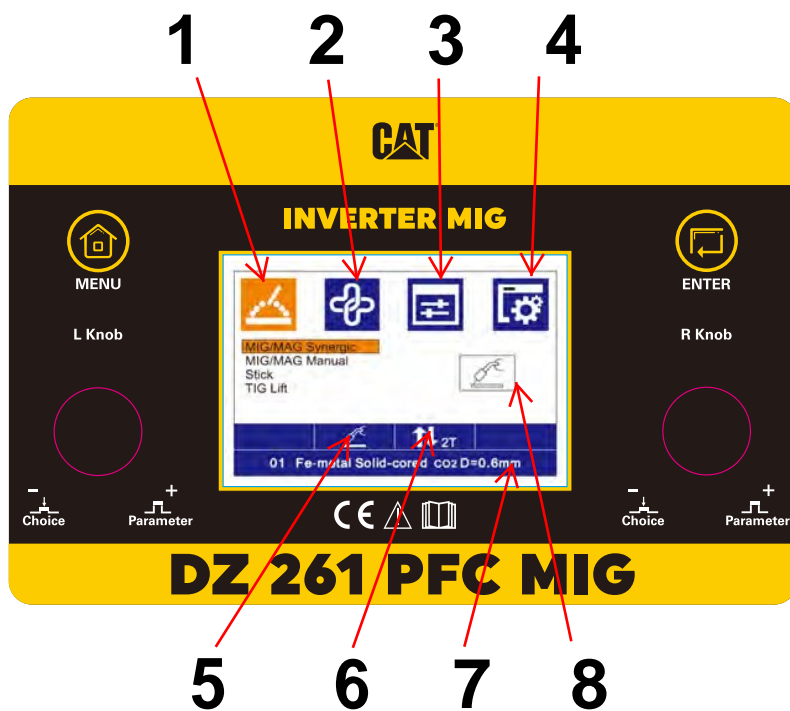
### Layout for the front and rear panel:



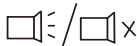
1. MIG GUN Connect.
2. Output anode: When TIG mode, this polarity must connect the work piece
3. TIG gun control connector.
4. TIG GAS Connector
5. Output cathode: When MIG mode, this polarity must connect the work piece
6. Wire feeder switch & spool Gun switch: up for spool Gun and down for Wire feeder.

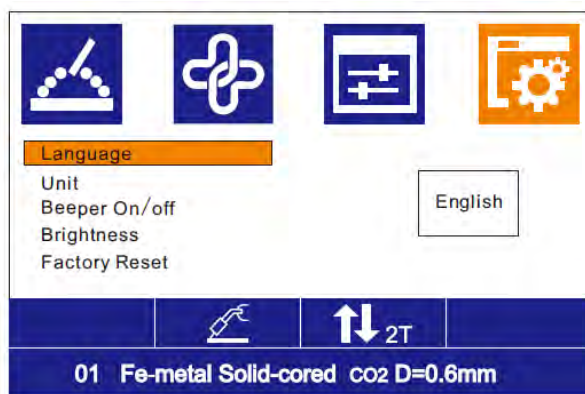
## Welding operation:

### Main Start-up Interface



1. **Function selection interface:** rotate L Knob in the interface to choose from the four welding methods of MIG/MAG Synergic, MIG/MAG Manual, Stick and TIG Lift.
2. **Synergic parameter selection interface:** a synergic parameter may be selected by rotating L Knob in the interface.
3. **Welding parameter setting interface:** a welding parameter and its corresponding value may be selected and set by rotating L Knob and R Knob in the interface.
4. **System setting interface:** a system parameter and its corresponding value may be selected and set by rotating L Knob and R Knob in the interface shown below:

System parameters available by rotating L Knob	System parameters available by rotating R Knob
Language	Englis, Italian....
Unit	English/Metric
Beeper On/off	
Brightness	1 - 10
Factory Reset	Press



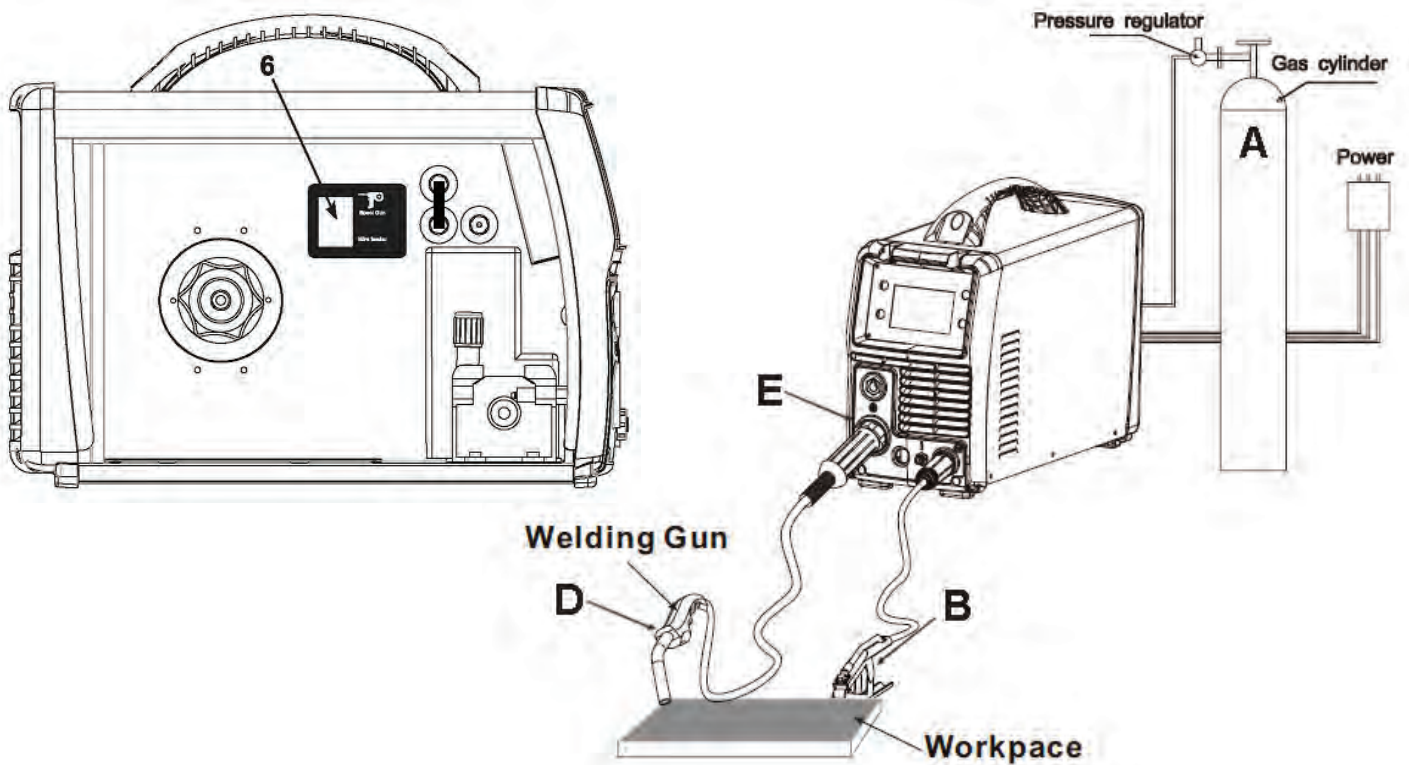
5. **Function icon display interface:** an interface displaying the icon of the welding method currently used.
6. **Welding mode icon display interface:** an interface displaying the icon of the welding mode currently used (2T/4T).
7. **Synergic parameter display interface:** an interface displaying the synergic parameters currently used (only available when MIG/MAG Synergic welding method is selected).
8. **Multifunction display interface:** an interface displaying the contents corresponding to those selected by users, such as icons of welding method, welding mode and parameter, parameter values, etc.

Installation procedures:

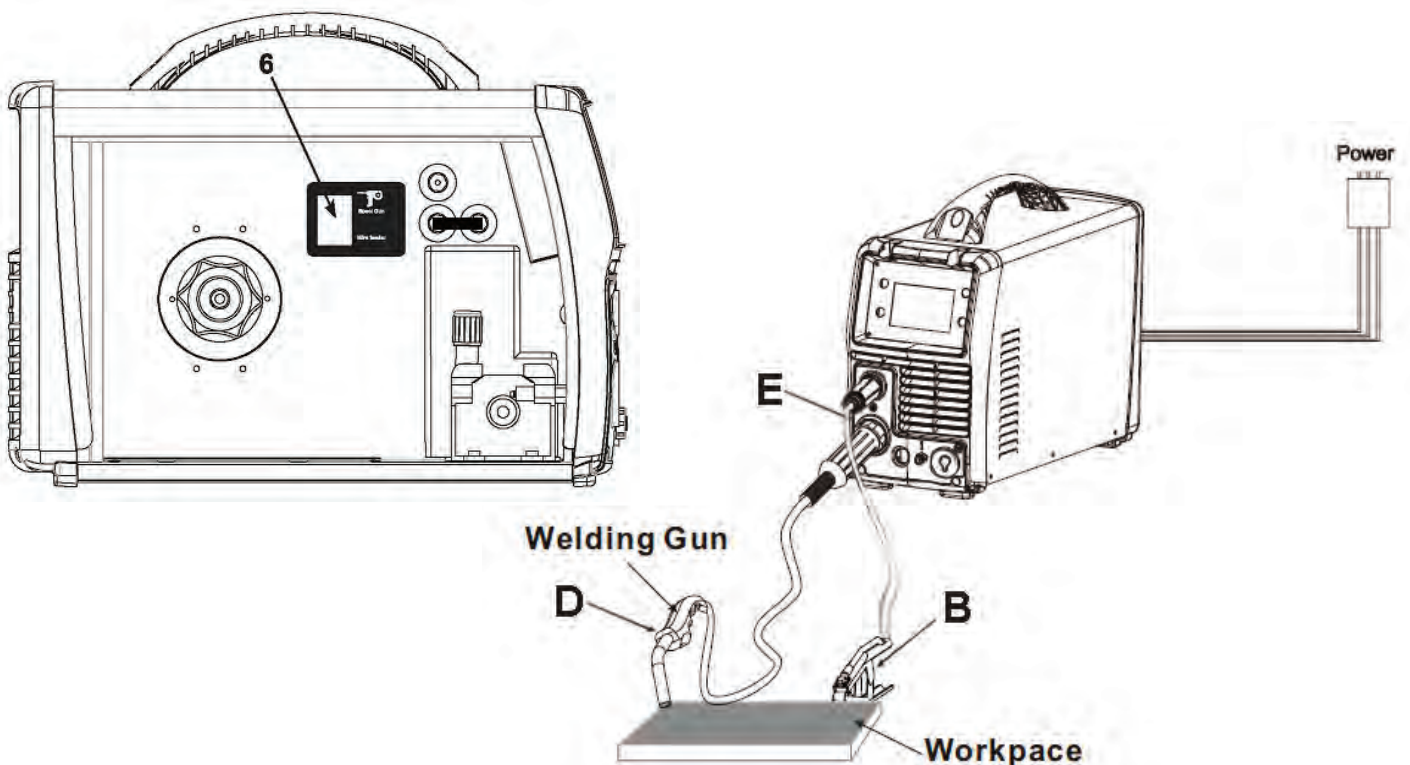
**MIG / MAG installation:**

1. Turn off the welding machine.
2. Connect the gas bottle (A) behind the machine by the gas pipe.
3. Connect the dinse connector of the earth clamp (B) to the negative "-"
4. Insert the MIG torch connector (D) into the centralized euro socket (euro connector) (E) and tighten the ring nut.
5. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
6. Insert the wire in the trolling-wire making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the thread is seen to come out).
7. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
8. Close the door. Turn on the welding machine.
9. Set the machine for the MIG function,
10. Press the torch button until the thread comes out of it.

**GAS CONNECTION**



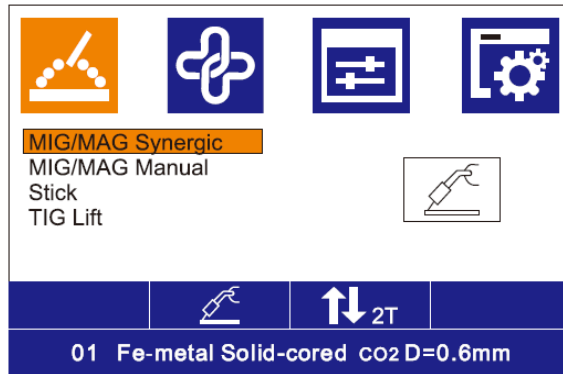
**NO GAS CONNECTION**



## Operation of MIG/MAG Synergic welding method:

### 1. Selection of the welding method:

- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the function selection interface;
- 2) In the function selection interface, rotate L Knob to select the MIG/MAG Synergic welding method and press the knob for confirmation in the interface shown below:



**Fig. 1**

### 2. Selection of synergic parameters:

- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the synergic parameter selection interface;
- 2) In the synergic parameter selection interface, rotate L Knob to select the required synergic parameters and press it for confirmation in the interface shown below:

PRG	MATERIAL	GAS	D
01	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6
02	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.8
03	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.9
06	Fe-metal Solid-cored	CO2	1.0
05	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6

01 Fe-metal Solid-cored CO2 D=0.6mm

### 3. Selection and setting of welding parameters:

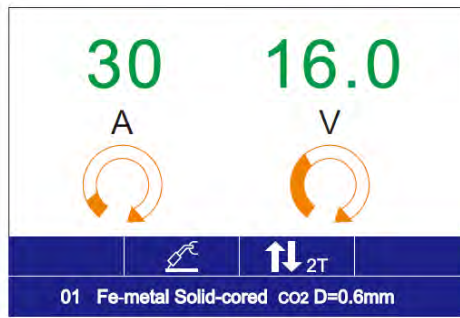
- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the welding parameter setting interface;
- 2) In the welding parameter setting interface, rotate L Knob to select the parameter as required and rotate R Knob to set a value for the parameter. Press L Knob or R Knob for confirmation in the interface shown below:

Welding parameters available by rotating L Knob	Welding parameters available by rotating R Knob
Two/four Stroke	2T/4T
Burn Back	0-10
Slow Feed	0-10
Pre-flow	0-2 S
Post Flow	0-10 S
Inductance	0-10

**Fig. 2**

## Setting of welding current and voltage

1) Press the ENTER key to enter the welding interface shown below:



2) In the welding interface, rotate L Knob to set the welding current, for which the adjustable scope is different with the welding wires and gases as described in §4.3;

3) The welding voltage will be automatically set as the value corresponding to that of the welding current set by rotating L Knob.

4) When the programmed welding current does not meet user requirements, the setting is available by rotating R Knob;

5) After the setting, press L Knob and R Knob for confirmation;

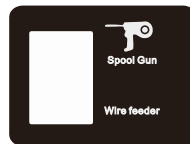
### Operation of the MIG/MAG Manual welding method:

1. Selection of the welding method:

1) In the main interface, press the MENU key to enter the function selection interface;

2) In the function selection interface, rotate L Knob to select the MIG/MAG Manual welding method and press down it for confirmation as shown in Fig. 1;

3) Spool Gun Switch turn off(down).



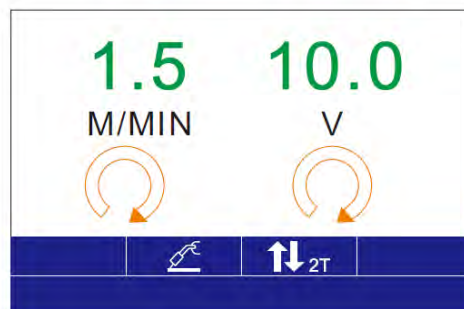
2. Selection and setting of welding parameters:

1) In the main interface, press the MENU key to enter the welding parameter setting interface;

2) In the welding parameter setting interface, rotate L Knob to select the parameter as required and rotate R Knob to set a value for the parameter, afterwards, press L Knob or R Knob for confirmation. Refer to Fig. 2;

3. Setting of wire feed rate and welding current:

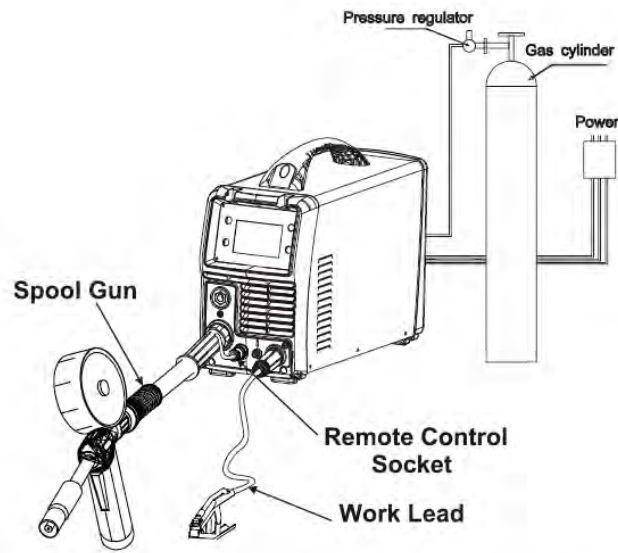
1) Press the ENTER key to enter the welding interface shown below:



2) In the welding interface, rotate L Knob to set the wire feed rate (1.5 - 13.0 m/min) and rotate R Knob to set the welding current (10 - 27 V);

3) After the settings, press L Knob and R Knob for confirmation;

4) Spool Gun turn on (up):



**Setup for Spool Gun welding with gas shielded MIG wire**

Operation of the Stick MMA welding method:

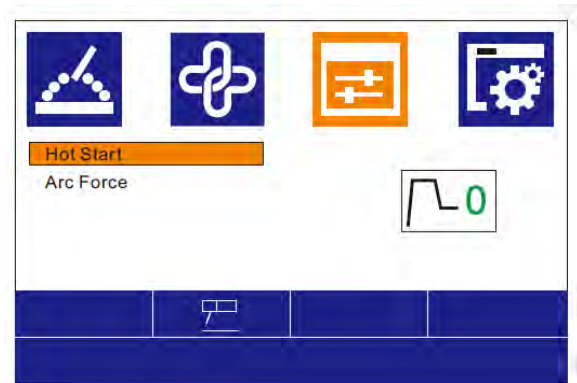
1. Selection of the welding method:

- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the function selection interface;
- 2) In the function selection interface, rotate L Knob to select the Stick welding method and press it for confirmation. Refer to Fig. 1;

2. Selection and setting of welding parameters:

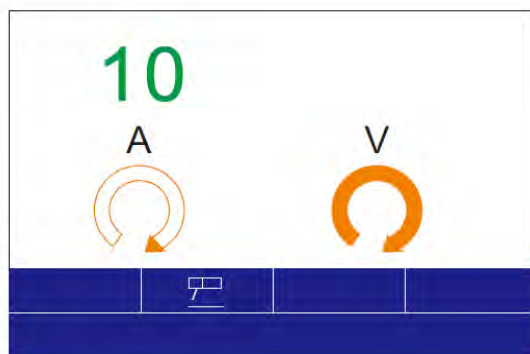
- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the welding parameter setting interface;
- 2) In the welding parameter setting interface, rotate L Knob to select the parameter as required and rotate R Knob to set a value for the parameter, afterwards, press L Knob or R Knob for confirmation as shown below:

Welding parameters available by rotating L Knob	Welding parameters available by rotating R Knob
Hot Start	0-10
Arc Force	0-10



3. Setting of welding voltage:

- 1) Press the ENTER key to enter the welding interface shown below:



- 2) In the welding interface, rotate L Knob to set the welding current (10 - 200 A), and then press it for confirmation;

Operation of the TIG Lift welding method:

1. Selection of the welding method:

- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the function selection interface;
- 2) In the function selection interface, rotate L Knob to select the TIG Lift welding method and press it for confirmation. Refer to Fig. 1;

2. Selection and setting of welding parameters:

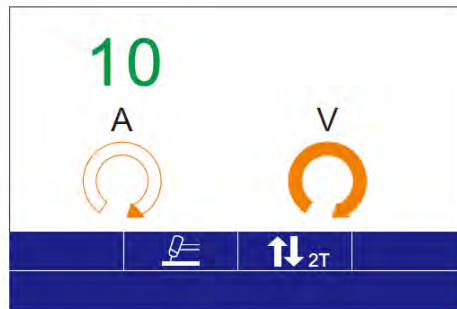
- 1) In the main interface, press the MENU key to enter the welding parameter setting interface;
- 2) In the welding parameter setting interface, rotate L Knob to select the parameter as required and rotate R Knob to set a value for the parameter, afterwards, press L Knob or R Knob for confirmation as shown below:

Welding parameters available by rotating L Knob	Welding parameters available by rotating R Knob
Two/four Stroke	2T/4T
Pre-flow	0-2 S
Down Slope	0-10 S
Post Flow	0-10 S

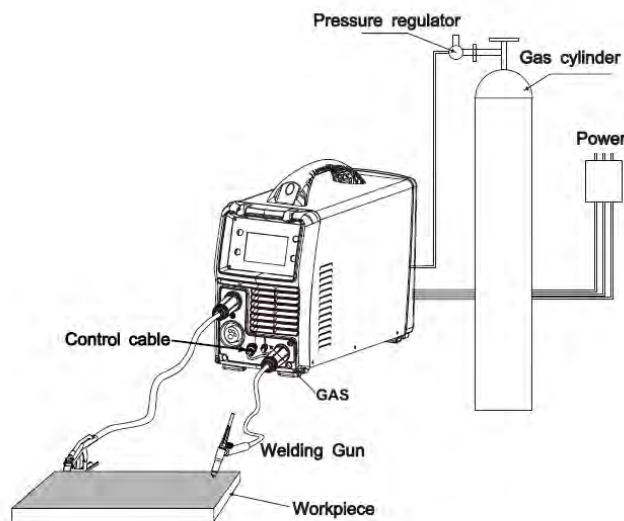


3. Setting of welding current:

- 1) Press the ENTER key to enter the welding interface as shown below:



- 2) In the welding interface, rotate L Knob to set the welding current (10 - 200 A), and then press it for confirmation;



Setup for TIG Welding

- Note:1.** In the welding process, press the MENU key to return to the main interface and re-set parameters, and then press the ENTER key to enter the welding interface;
- 2.** In the function selection interface, rotate L Knob to select a welding method as required and press L Knob two times to directly enter the welding interface.



## Welding parameters



Material	Wire diameter (mm)	GAS	Welding current (A)
Fe-metal Solid-cored	0.6	CO <sub>2</sub>	25-90
Fe-metal Solid-cored	0.8	CO <sub>2</sub>	40-150
Fe-metal Solid-cored	0.9	CO <sub>2</sub>	50-180
Fe-metal Solid-cored	1.0	CO <sub>2</sub>	60-200
Fe-metal Solid-cored	0.6	MIX	25-110
Fe-metal Solid-cored	0.8	MIX	40-180
Fe-metal Solid-cored	0.9	MIX	50-200
Fe-metal Solid-cored	1.0	MIX	60-200
Fe-metal Flux-cored	0.8	CO <sub>2</sub>	60-160
Fe-metal Flux-cored	0.9	CO <sub>2</sub>	60-180
Fe-metal Flux-cored	1.0	CO <sub>2</sub>	70-200
Ss-metal Solid -cored	0.8	MIX	60-160
Ss-metal Solid -cored	0.9	MIX	70-170
Ss-metal Solid -cored	1.0	MIX	70-200
AL-Mg Solid -cored	0.9	Ar	100-170

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Este dispositivo es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para electrodos de soldadura MIG / MAG / MOG, MMA y TIG LIFT. Gracias a la tecnología de inversor que permite un alto rendimiento al tiempo que mantiene dimensiones y peso reducidos, la soldadora es portátil y fácil de manejar. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura y en la función MIG el ajuste se realiza de forma sinérgica. La máquina de soldadura tiene un circuito de protección contra sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Cuando el voltaje, la corriente de salida y la temperatura de la máquina exceden el estándar, la máquina de soldadura dejará de funcionar automáticamente.

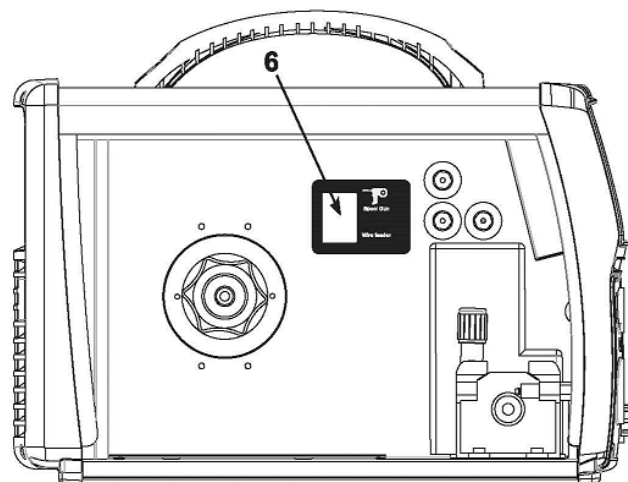
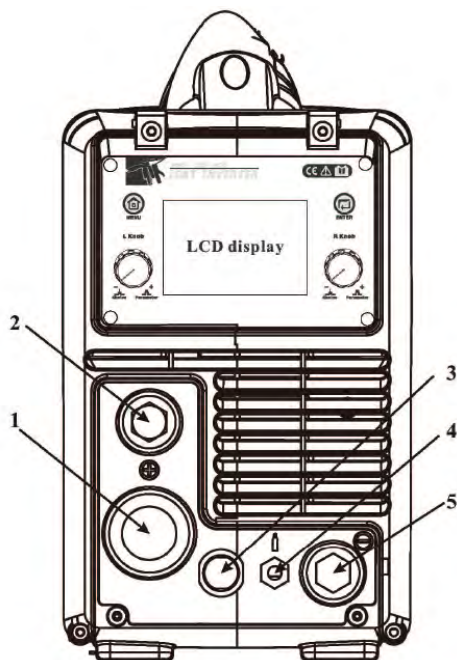
## INSTALACIÓN

La instalación debe ser realizada por personal calificado de conformidad con IEC 60974-9 y las normativas nacionales y locales. La máquina debe ser levantada por medio del mango colocado en la parte superior del producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables de soldadura desconectados. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de características de los datos técnicos colocados en el producto. Use la máquina en un sistema cuyas características de potencia y protección (fusible y / o diferencial) sean compatibles con la corriente requerida para la operación, para más detalles vea los datos que se muestran en la placa fijada a la máquina.

 <b>NOTICE</b>	<b>Esta máquina de soldar es solo para uso profesional y está reservada para la industria.</b>
	Modelo sin PFC . Atención :- este aparato no es conforme a la norma IEC61000-3-12. Es responsabilidad del instalador o usuario final asegurarse, despues de haber consultado el gestor de la red pública si es necesario, que el equipo puede ser conectado a la red eléctrica de bajo voltaje

# Operación

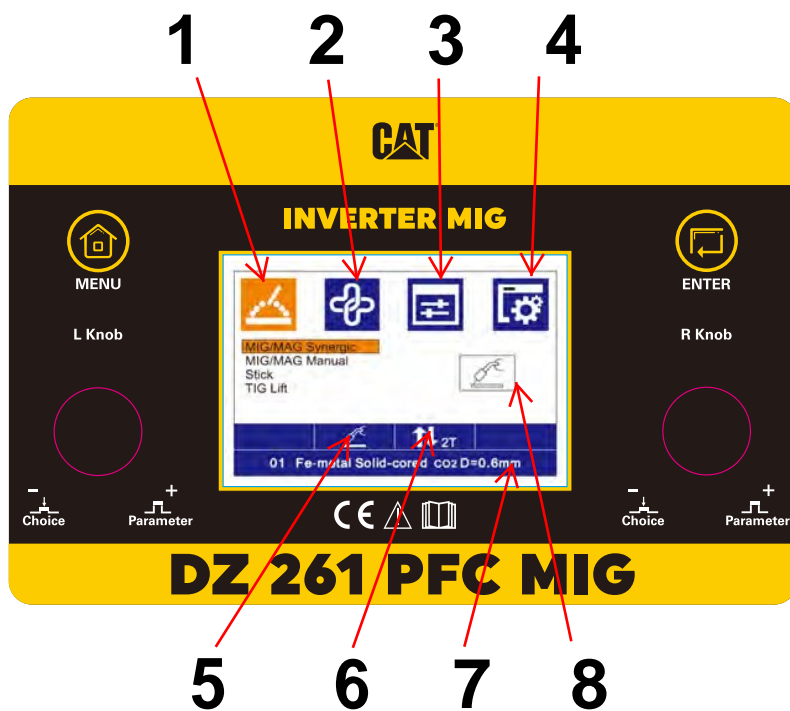
## Diseño para el panel frontal y posterior:



1. MIG GUN Connect.
2. Ánodo de salida: en modo TIG, esta polaridad debe conectar la pieza de trabajo
3. Conector de control de pistola TIG.
4. Conector TIG GAS
5. Cátodo de salida: en modo MIG, esta polaridad debe conectar la pieza de trabajo
6. Interruptor del alimentador de alambre e interruptor de la pistola de carrete: arriba para la pistola de carrete y abajo para el alimentador de alambre.

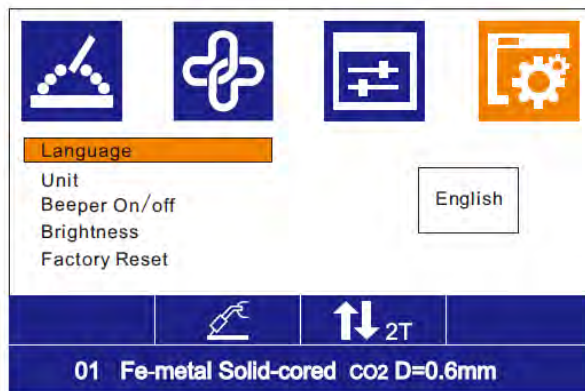
## Operación de soldadura:

### Interfaz de inicio principal



1. Interfaz de selección de funciones: gire la perilla L en la interfaz para elegir entre los cuatro métodos de soldadura de MIG / MAG Synergic, MIG / MAG Manual, Stick y TIG Lift.
2. Interfaz de selección de parámetros sinérgicos: se puede seleccionar un parámetro sinérgico girando la perilla L en la interfaz.
3. Interfaz de configuración de parámetros de soldadura: se puede seleccionar y establecer un parámetro de soldadura y su valor correspondiente girando la perilla L y la perilla R en la interfaz.
4. Interfaz de configuración del sistema: se puede seleccionar y establecer un parámetro del sistema y su valor correspondiente girando la perilla L y la perilla R en la interfaz que se muestra a continuación:

Parámetros del sistema disponibles girando la perilla L	Parámetros del sistema disponibles girando la perilla R
Idioma	Inglés / chino simplificado ...
Unidad	Inglés / métrico
Zumbador activado / desactivado	<input type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> x
Brillo	1 - 10
Restablecimiento de fábrica	prensa



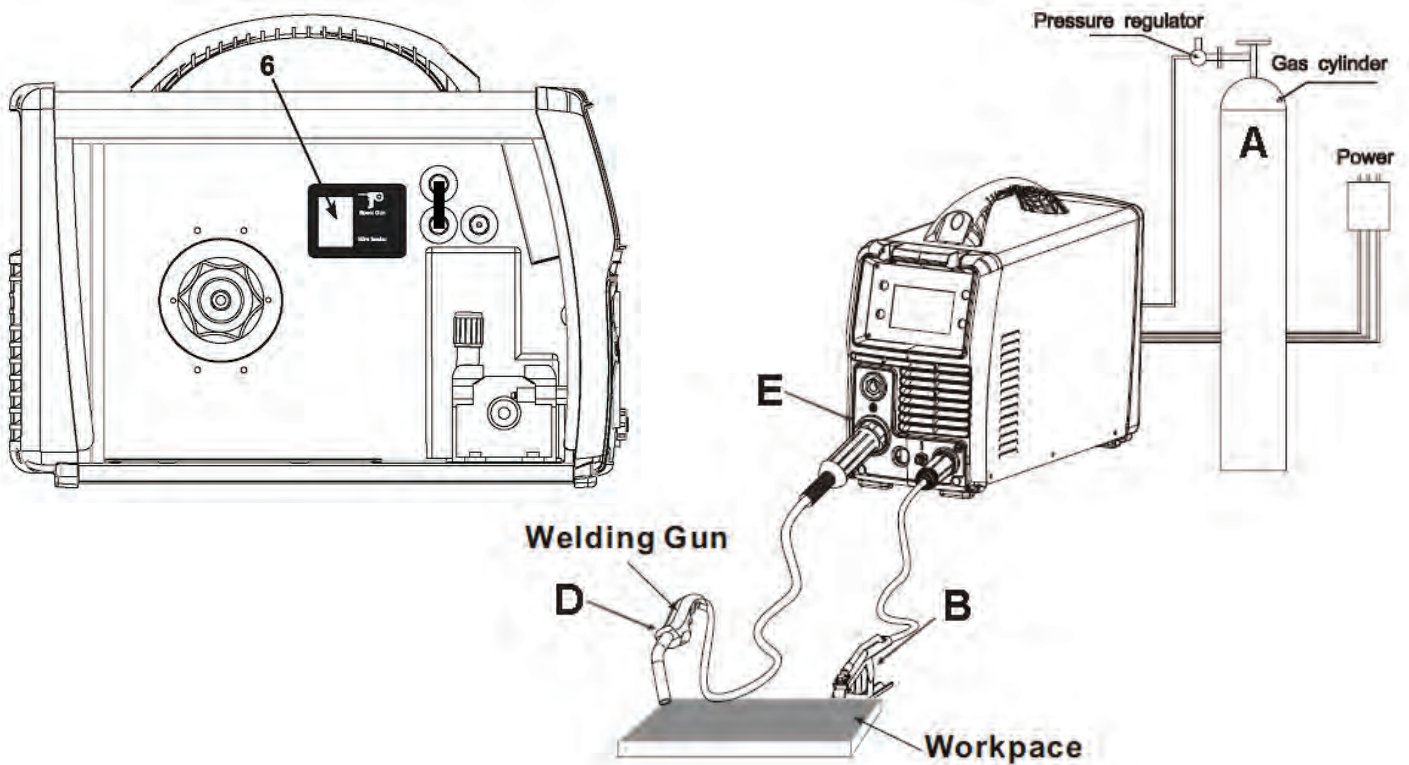
5. **Interfaz de visualización del icono de función:** una interfaz que muestra el icono del método de soldadura utilizado actualmente.
6. **Interfaz de visualización del icono del modo de soldadura:** una interfaz que muestra el icono del modo de soldadura utilizado actualmente (2T / 4T).
7. **Interfaz de visualización de parámetros sinérgicos:** una interfaz que muestra los parámetros sinérgicos utilizados actualmente (solo disponible cuando se selecciona el método de soldadura MIG / MAG Synergic).
8. **Interfaz de visualización multifunción:** una interfaz que muestra los contenidos correspondientes a los seleccionados por los usuarios, como iconos de método de soldadura, modo y parámetro de soldadura, valores de parámetros, etc.

Procedimientos de instalación:

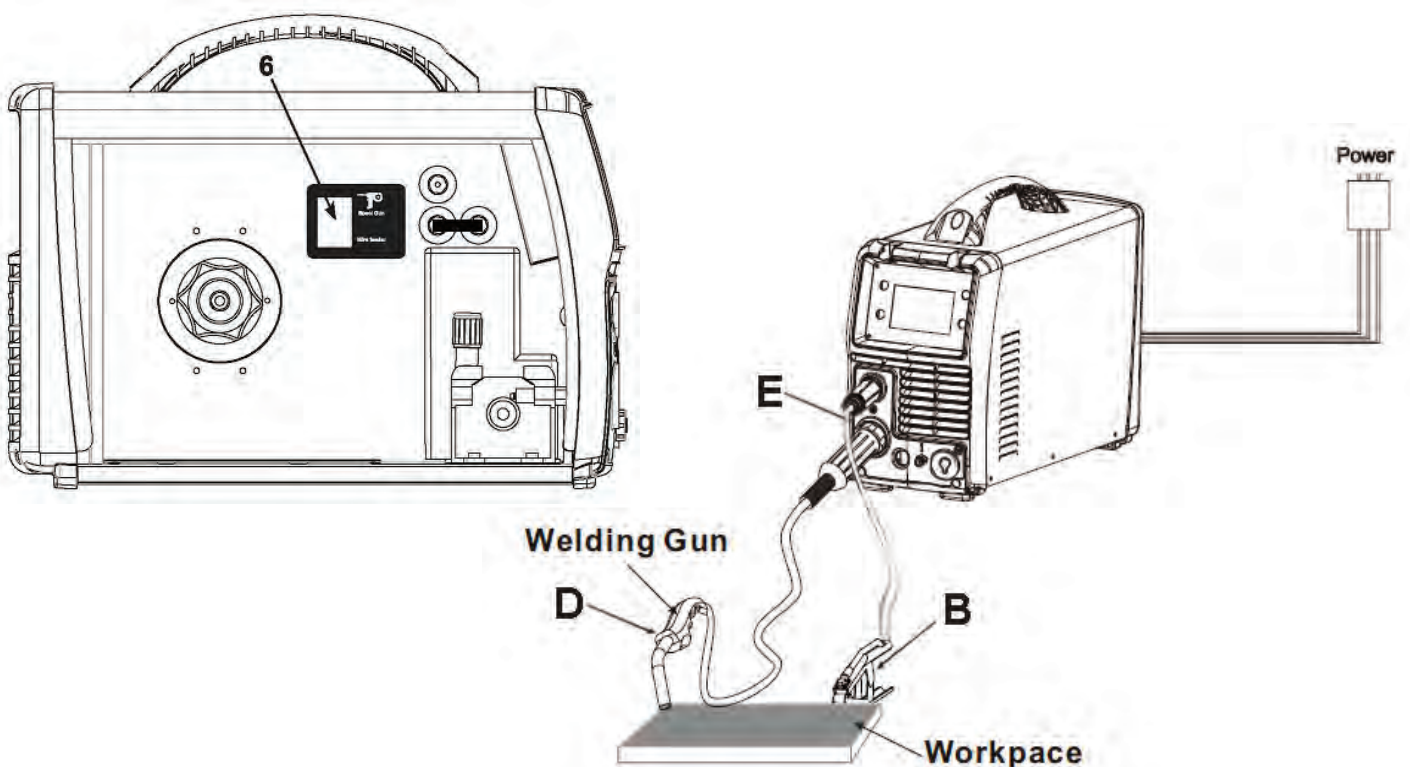
**Instalación MIG / MAG:**

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte la botella de gas (A) detrás de la máquina por la tubería de gas.
3. Conecte el conector dinse de la abrazadera de tierra (B) al negativo "-"
4. Inserte el conector de la antorcha MIG (D) en el enchufe euro centralizado (conector euro) (E) y apriete la tuerca de anillo.
5. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrete y apriete.
6. Inserte el cable en el cable de arrastre haciendo que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que se utilizará). Cuando se cambia el diámetro del cable, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
7. Desenrosque el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
8. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
9. Configure la máquina para la función MIG,
10. Presione el botón de la antorcha hasta que salga el hilo.

**CONEXION A GAS**



**SIN CONEXIÓN A GAS**



## Operación del método de soldadura sinérgica MIG / MAG:

### 1. Selección del método de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de selección de funciones;
- 2) En la interfaz de selección de funciones, gire la perilla L para seleccionar el método de soldadura MIG / MAG Synergic y presione la perilla para confirmar en la interfaz que se muestra a continuación:

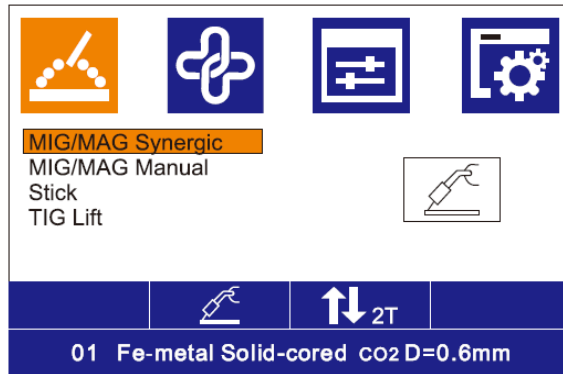


Fig. 1

### 2. Selección de parámetros sinérgicos:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de selección de parámetros sinérgicos;
- 2) En la interfaz de selección de parámetros sinérgicos, gire la perilla L para seleccionar los parámetros sinérgicos requeridos y presione para confirmar en la interfaz que se muestra a continuación:

PRG	MATERIAL	GAS	D
01	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6
02	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.8
03	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.9
06	Fe-metal Solid-cored	CO2	1.0
05	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6

01 Fe-metal Solid-cored CO2 D=0.6mm

### 3. Selección y configuración de parámetros de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de configuración de parámetros de soldadura;
- 2) En la interfaz de configuración de parámetros de soldadura, gire la perilla L para seleccionar el parámetro según sea necesario y gire la perilla R para establecer un valor para el parámetro. Presione la perilla L o la perilla R para confirmar en la interfaz que se muestra a continuación:

Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla L	Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla R
Dos / cuatro tiempos	2T/4T
Burn Back	0-10
Alimentación lenta	0-10
Preflujo	0-2 S
Post Flow	0-10 S
Inductancia	0-10

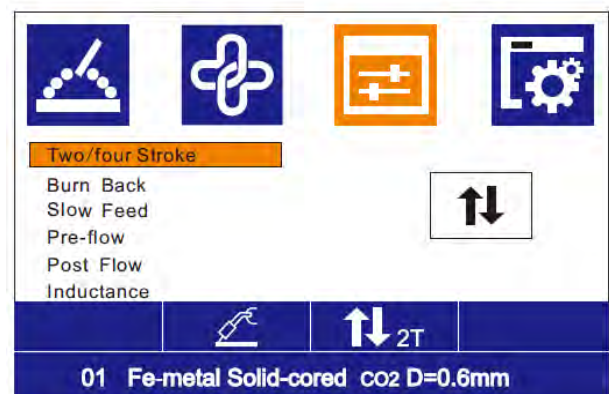
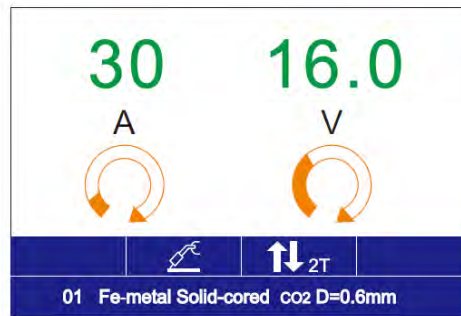


Fig. 2

## Setting of welding current and voltage

1) Presione la tecla ENTER para ingresar a la interfaz de soldadura que se muestra a continuación:



- 2) En la interfaz de soldadura, gire la perilla L para establecer la corriente de soldadura, para la cual el alcance ajustable es diferente con los cables y gases de soldadura como se describe en §4.3;
- 3) El voltaje de soldadura se establecerá automáticamente como el valor correspondiente al de la corriente de soldadura establecida girando la perilla L.
- 4) Cuando la corriente de soldadura programada no cumple con los requisitos del usuario, la configuración está disponible al girar la perilla R;
- 5) Después de la configuración, presione la perilla L y la perilla R para confirmar;

### Operación del método de soldadura manual MIG / MAG:

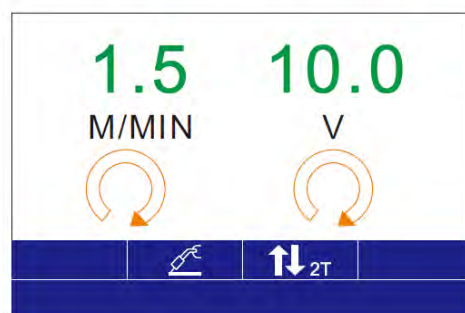
1. Selección del método de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de selección de funciones;
- 2) En la interfaz de selección de funciones, gire la perilla L para seleccionar el método de soldadura manual MIG / MAG y presione hacia abajo para confirmar como se muestra en la Fig. 1;
- 3) El interruptor de la pistola del carrete se apaga (abajo).

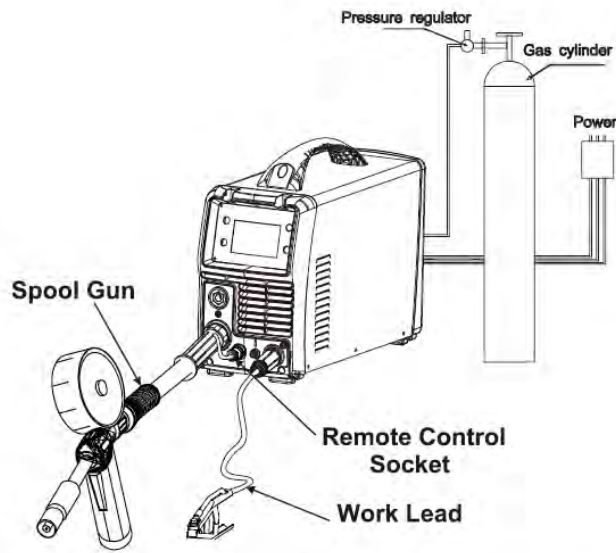


### 2. Selección y configuración de parámetros de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de configuración de parámetros de soldadura;
- 2) En la interfaz de configuración de parámetros de soldadura, gire la perilla L para seleccionar el parámetro según sea necesario y gire la perilla R para establecer un valor para el parámetro, luego, presione la perilla L o la perilla R para confirmar. Consulte la Fig. 2;
3. Ajuste de la velocidad de alimentación de alambre y corriente de soldadura:
  - 1) Presione la tecla ENTER para ingresar a la interfaz de soldadura que se muestra a continuación:



- 2) En la interfaz de soldadura, gire la perilla L para configurar la velocidad de alimentación de alambre (1.5 - 13.0 m / min) y gire la perilla R para configurar la corriente de soldadura (10 - 27 V);
- 3) Después de los ajustes, presione la perilla L y la perilla R para confirmar;
- 4) Spool Gun enciende (arriba):



Setup for Spool Gun welding with gas shielded MIG wire

Funcionamiento del método de soldadura Stick MMA:

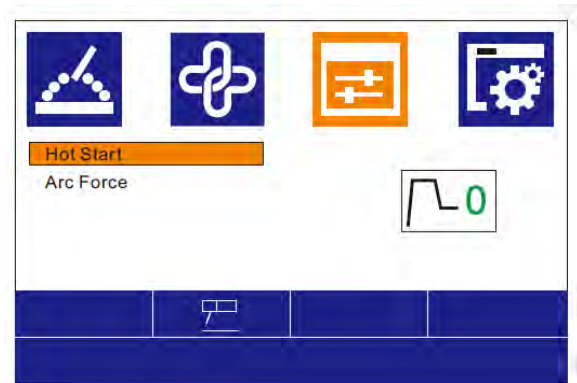
1. Selección del método de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de selección de funciones;
- 2) En la interfaz de selección de funciones, gire la perilla L para seleccionar el método de soldadura con barra y presiónelo para confirmar. Consulte la Fig. 1;

2. Selección y configuración de parámetros de soldadura:

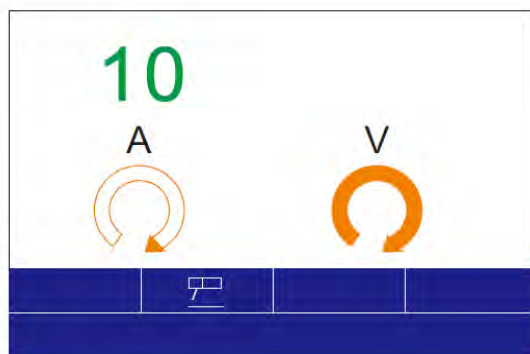
- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de configuración de parámetros de soldadura;
- 2) En la interfaz de configuración de parámetros de soldadura, gire la perilla L para seleccionar el parámetro según sea necesario y gire la perilla R para establecer un valor para el parámetro, luego presione la perilla L o la perilla R para confirmar como se muestra a continuación:

Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla L	Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla R
Arranque en caliente	0-10
Fuerza del arco	0-10



3. Ajuste de voltaje de soldadura:

- 1) Presione la tecla ENTER para ingresar a la interfaz de soldadura que se muestra a continuación:



- 2) En la interfaz de soldadura, gire la perilla L para configurar la corriente de soldadura (10 - 200 A) y luego presiónela para confirmar;

Operación del método de soldadura TIG Lift:

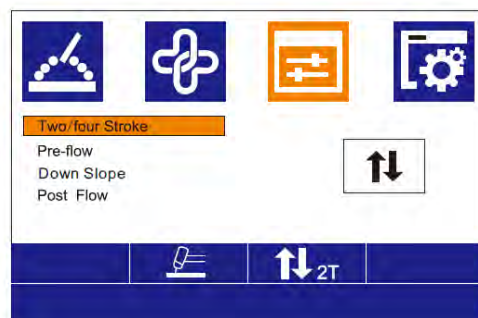
1. Selección del método de soldadura:

- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de selección de funciones;
- 2) En la interfaz de selección de funciones, gire la perilla L para seleccionar el método de soldadura TIG Lift y presiónelo para confirmar. Consulte la Fig. 1;

2. Selección y configuración de parámetros de soldadura:

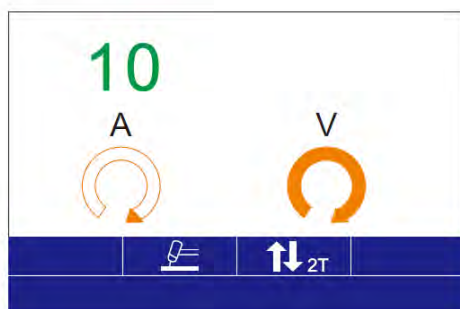
- 1) En la interfaz principal, presione la tecla MENÚ para ingresar a la interfaz de configuración de parámetros de soldadura;
- 2) En la interfaz de configuración de parámetros de soldadura, gire la perilla L para seleccionar el parámetro según sea necesario y gire la perilla R para establecer un valor para el parámetro, luego presione la perilla L o la perilla R para confirmar como se muestra a continuación:

Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla L	Parámetros de soldadura disponibles girando la perilla R
Dos / cuatro tiempos	2T/4T
Preflujo	0-2 S
Cuesta abajo	0-10 S
Post Flow	0-10 S

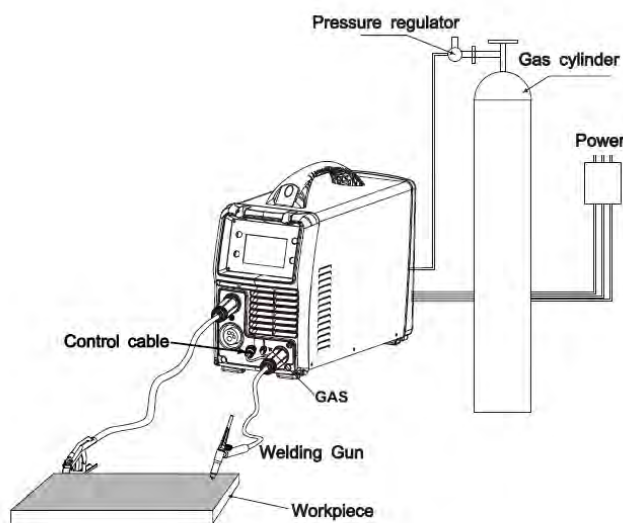


3. Ajuste de la corriente de soldadura:

- 1) Presione la tecla ENTER para ingresar a la interfaz de soldadura como se muestra a continuación:



- 2) En la interfaz de soldadura, gire la perilla L para configurar la corriente de soldadura (10 - 200 A) y luego presiónela para confirmar:



Setup for TIG Welding

- Nota 1.** En el proceso de soldadura, presione la tecla MENÚ para regresar a la interfaz principal y restablecer los parámetros, y luego presione la tecla ENTRAR para ingresar a la interfaz de soldadura;
2. En la interfaz de selección de funciones, gire la perilla L para seleccionar un método de soldadura según sea necesario y presione la perilla L dos veces para ingresar directamente a la interfaz de soldadura.



## Parámetros de soldadura

Material	Diámetro del cable (mm)	GAS	Corriente de soldadura (A)
Fe-metal de núcleo sólido	0.6	CO <sub>2</sub>	25-90
Fe-metal de núcleo sólido	0.8	CO <sub>2</sub>	40-150
Fe-metal de núcleo sólido	0.9	CO <sub>2</sub>	50-180
Fe-metal de núcleo sólido	1.0	CO <sub>2</sub>	60-200
Fe-metal de núcleo sólido	0.6	MIX	25-110
Fe-metal de núcleo sólido	0.8	MIX	40-180
Fe-metal de núcleo sólido	0.9	MIX	50-200
Fe-metal de núcleo sólido	1.0	MIX	60-200
Fe-metal con núcleo fundente	0.8	CO <sub>2</sub>	60-160
Fe-metal con núcleo fundente	0.9	CO <sub>2</sub>	60-180
Fe-metal con núcleo fundente	1.0	CO <sub>2</sub>	70-200
Ss-metal de núcleo sólido	0.8	MIX	60-160
Ss-metal de núcleo sólido	0.9	MIX	70-170
Ss-metal de núcleo sólido	1.0	MIX	70-200
AL-Mg con núcleo sólido	0.9	Ar	100-170



**ОПИСАНИЕ ТОВАРА**

Это устройство является инверторным генератором постоянного тока, подходящим для сварки MIG / MAG / MOG, электродами MMA и TIG LIFT. Благодаря инверторной технологии, которая обеспечивает высокую производительность при сохранении минимальных размеров и веса, сварочный аппарат легко переносится и прост в обращении. Через переднюю панель можно регулировать параметры сварки, а в функции MIG регулировка выполняется синергичным режимом.

Сварочный аппарат оснащен системой защиты от перенапряжения, сверхтока и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура аппарата превышают стандартные показатели, сварочный аппарат автоматически прекращает работу.

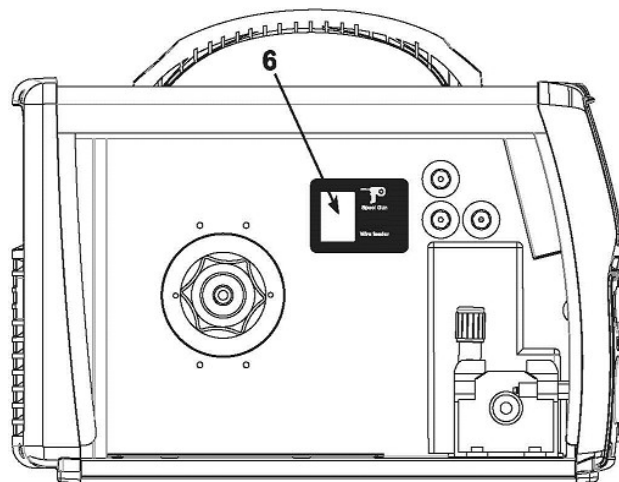
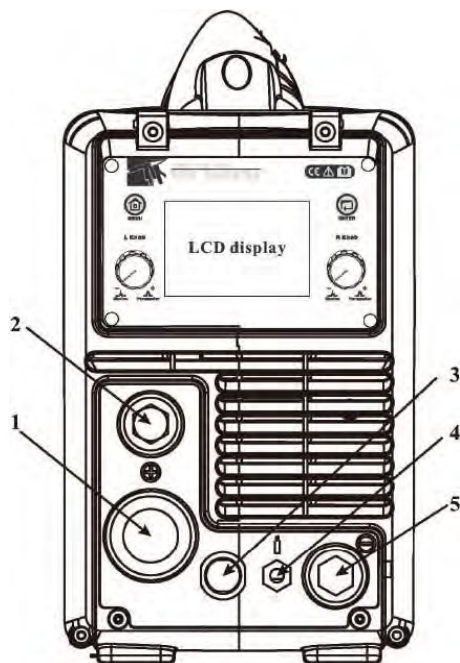
**МОНТАЖ**

Установка должна выполняться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом IEC 60974-9 и действующим законодательством. . Машина переносится с помощью ручки, расположенной на верхней части изделия. Эта операция должна выполняться при выключенном аппарате и при отключенном сварочном кабеле. Напряжение питания должно соответствовать напряжению, указанному в таблице с техническими данными, расположенной на изделии. Используйте аппарат в системе, мощность и защитные характеристики которого (предохранитель и / или дифференциал) совместимы с током, необходимым для работы, для получения более подробной информации см. данные, указанные на таблице, прикрепленной к аппарату.

 <b>NOTICE</b>	<p>Этот сварочный аппарат предназначен исключительно для профессионального использования в сфере промышленности.</p>
	<p>Наличие символа указывает на то, что машина не оборудована PFC. Убедитесь с установщиком аппарата и в соответствии с IEC 60974-9, что сварочный аппарат может быть подключен к общедоступной низковольтной сети.</p>

## Функции

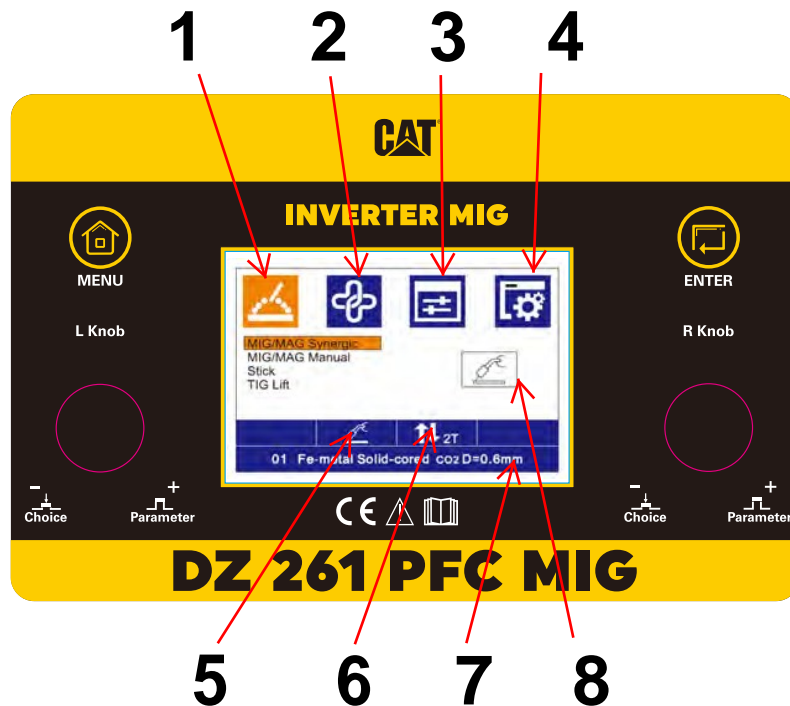
### Фронтальной и задней панели:



1. MIG GUN Connect.
2. Выходной анод: В режиме TIG эта полярность должна соединять заготовку
3. Разъем управления горелки TIG.
4. Разъем TIG газ
5. Выходной катод : в режиме MIG эта полярность должна соединять заготовку
6. Переключатель механизма подачи проволоки и катушки

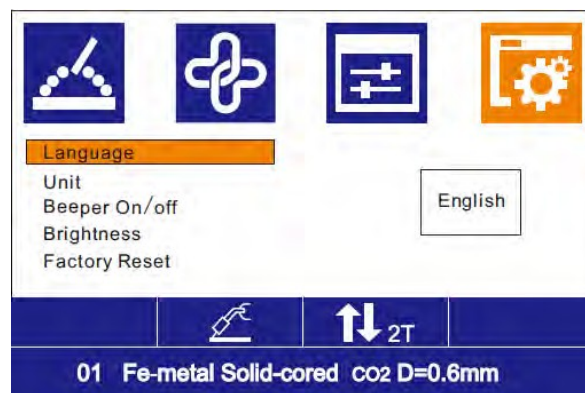
Переключатель горелки: вверх для горелки и вниз для механизма подачи проволоки.

## Сварочная операция : Интерфейс главного старта



1. **Интерфейс выбора функции:** поверните ручку L в интерфейсе, чтобы выбрать один из четырех методов сварки MIG / MAG Synergic, MIG / MAG Manual, Stick и TIG Lift.
2. **Интерфейс выбора синергического параметра :** синергический параметр можно выбрать вращением ручки L на интерфейсе.
3. **Интерфейс настройки параметров сварки:** параметр сварки и его соответствующее значение можно выбрать и установить, вращая ручки L и R в интерфейсе
4. **Интерфейс настройки системы:** системный параметр и его соответствующее значение могут быть выбраны и установлены вращением ручки L и ручки R в интерфейсе, показанном ниже:

Системные параметры доступны, вращая ручку L	Системные параметры доступны, вращая ручку R
Язык	Английский / итальянский ....
Единица	Английский / метрическая система
Бипер вкл / выкл	<input type="checkbox"/> / <input checked="" type="checkbox"/>
яркость	1 - 10
Сброс заводских настроек	Нажмите



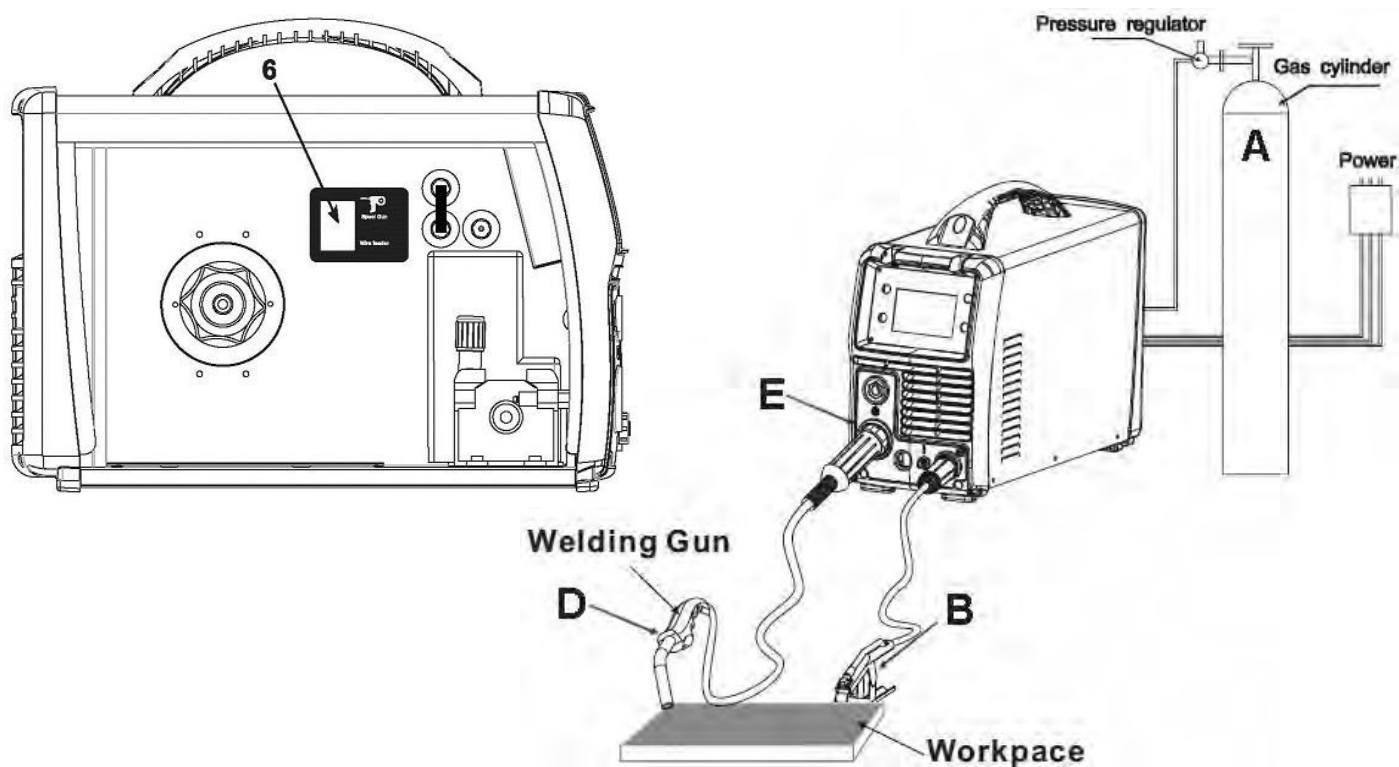
5. **Интерфейс отображения значков функций:** интерфейс, отображающий значок используемого в настоящее время метода сварки.
6. **Интерфейс отображения значка режима сварки :** интерфейс, отображающий значок используемого в настоящее время режима сварки (2T / 4T).
7. **Интерфейс отображения синергических параметров :** интерфейс, отображающий синергические параметры, используемые в настоящее время (доступно только при выборе метода синергической сварки MIG / MAG).
8. **Многофункциональный интерфейс дисплея:** интерфейс, отображающий содержимое, выбранное пользователями, как, например, значки метода сварки, режима и параметра сварки, параметра ценности и т. д.

Процедуры установки:

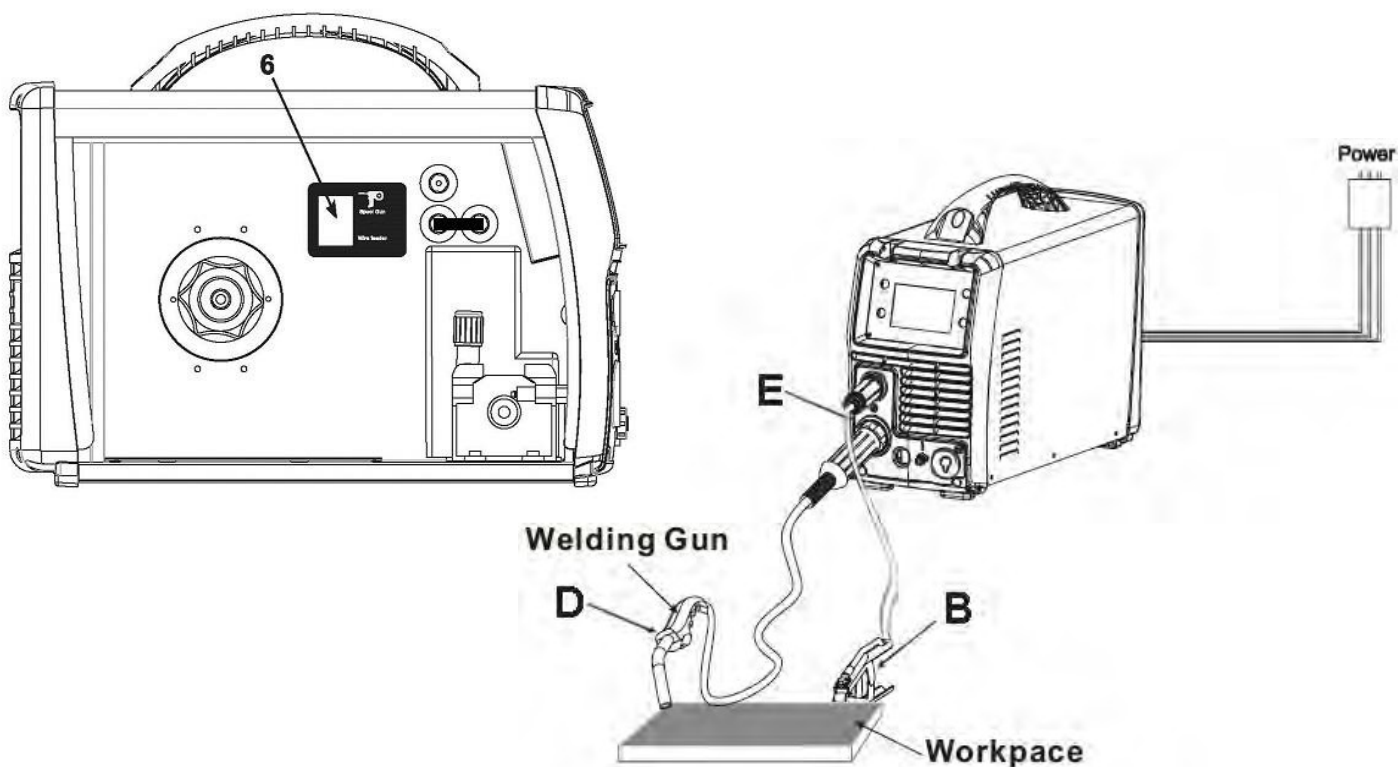
#### Установка MIG / MAG:

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините газовый баллон (А) к газовой трубе к задней панели аппарата.
3. Подсоедините контактный разъем зажима заземления (В) к отрицательному «-»
4. Вставьте разъем горелки MIG (D) в централизованный своразъем (E) и затяните кольцевую гайку.
5. Откройте боковую панель и вставьте провод в машинное отделение, затем вставьте катушку в держатель барабана и затяните.
6. Вставьте проволоку в проволоку троллинга, чтобы она прилегала к канавке ролика (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки: поворачивая ролик, вы можете выбрать соответствующую канавку в соответствии с диаметром используемой проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как ролик, так и контактный наконечник (концевая часть горелки, из которой видна наружная резьба).
7. Отвинтите конец горелки (сопло) и контактный наконечник для облегчения прохождения провода.
8. Закройте дверь. Включите сварочный аппарат.
9. Установите аппарат для функции MIG,
10. Нажимайте кнопку горелки, пока из нее не выйдет проволока.

#### ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА



#### ОТСУТСТВИЕ ГАЗОВОГО СОЕДИНЕНИЯ



## Работа MIG / MAG Синергетического метода сварки:

### 1. Выбор метода сварки:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс выбора функций;
- 2) В интерфейсе выбора функций поверните ручку L, чтобы выбрать метод сварки MIG / MAG Synergic, и нажмите на ручку для подтверждения действия в интерфейсе, показанном ниже:

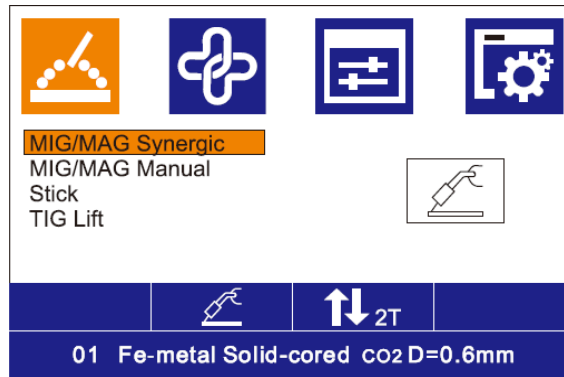


Рис. 1

### 2. Подбор синергетических параметров:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс выбора синергетического параметра;
- 2) В интерфейсе выбора синергетических параметров поверните ручку L, чтобы выбрать необходимые синергетические параметры, и нажмите на него для подтверждения действия в интерфейсе, показанном ниже:

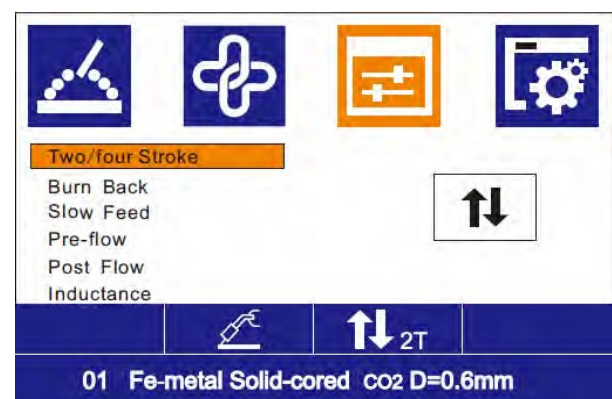
PRG	MATERIAL	GAS	D
01	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6
02	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.8
03	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.9
06	Fe-metal Solid-cored	CO2	1.0
05	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6

01 Fe-metal Solid-cored CO2 D=0.6mm

### 3. Выбор и настройка параметров сварки:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс настройки параметров сварки;
- 2) В интерфейсе настройки параметров сварки поверните ручку L, чтобы выбрать

Параметры сварки доступны при вращении ручки L	Параметры сварки доступны при вращении ручки R
Два / четыре хода	2T/4T
Обратное сжигание	0-10
Медленная подача	0-10
Предварительный поток	0-2 S
Финальный поток	0-10 S
Самоиндукция	0-10



необходимый параметр, и поверните ручку R, чтобы установить значение для параметра. Нажмите на ручку L или R для подтверждения действия в интерфейсе, показанном ниже:

Рис. 2

## Настройка сварочного тока и напряжения

1) Нажмите клавишу ENTER, чтобы войти в интерфейс сварки, показанный ниже:



2) В интерфейсе сварки поверните ручку L, чтобы установить сварочный ток, для которого регулируемая область применения отличается от сварочной проволоки и газов, как описано в §4.3;

3) Сварочное напряжение будет автоматически установлено как значение, соответствующее сварочному току, установленному с вращением ручки L.

4) Если запрограммированный сварочный ток не соответствует требованиям пользователя, настройка доступна при вращении ручки R;

5) После настройки нажмите на ручку L и R для подтверждения действия;

### Работа MIG / MAG Ручной метод сварки:

1. Выбор метода сварки:

1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс выбора функций;

2) В интерфейсе выбора функций поверните ручку L, чтобы выбрать метод ручной сварки MIG / MAG, и нажмите на нее для подтверждения действия, как показано на рис. 1;

3) Выключатель катушки горелки выключится (вниз).



2. Выбор и настройка параметров сварки:

1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс настройки параметров сварки;

2) В интерфейсе настройки параметров сварки поверните ручку L, чтобы выбрать необходимый параметр, и поверните ручку R, чтобы установить значение для параметра, затем нажмите на ручку L или ручку R, чтобы подтвердить действие. Смотрите рис. 2;

3. Настройка скорости подачи проволоки и сварочного тока:

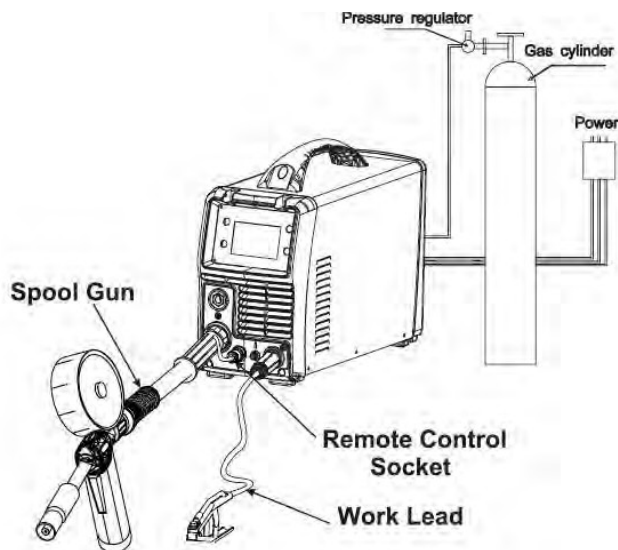
1) Нажмите клавишу ENTER, чтобы войти в интерфейс сварки, показанный ниже:



2) В интерфейсе сварки поверните ручку L, чтобы установить скорость подачи проволоки (1,5–13,0 м / мин), и поверните ручку R, чтобы установить сварочный ток (10–27 В);

3) После настройки нажмите на ручку L и R для подтверждения действия;

4) Выключатель катушки горелки (вверх):



Setup for Spool Gun welding with gas shielded MIG wire

Работа метода сварки Stick MMA:

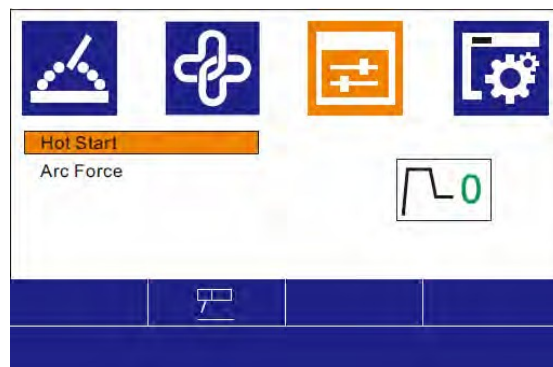
1. Выбор метода сварки:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс выбора функций;
- 2) В интерфейсе выбора функций поверните ручку L, чтобы выбрать метод сварки ручкой, и нажмите на нее для подтверждения действия. смотрите рис. 1;

2. Выбор и настройка параметров сварки:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс настройки параметров сварки;
- 2) В интерфейсе настройки параметров сварки поверните ручку L, чтобы выбрать необходимый параметр, и поверните ручку R, чтобы установить значение параметра, затем нажмите ручку L или ручку R для подтверждения действия, как показано ниже:

Параметры сварки доступны при вращении ручки L	Параметры сварки доступны при вращении ручки R
Горячий старт	0-10
Сила дуги	0-10



3. Установка сварочного напряжения:

- 1) Нажмите клавишу ENTER, чтобы войти в интерфейс сварки, показанный ниже:



- 2) В интерфейсе сварки поверните ручку L, чтобы установить сварочный ток (10 - 200 A), а затем нажмите на нее для подтверждения действия;

Работа метода сварки TIG Lift:

### 1. Выбор метода сварки:

- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс выбора функций;
- 2) В интерфейсе выбора функций поверните ручку L, чтобы выбрать метод сварки TIG Lift, и нажмите на нее для подтверждения действия. Смотрите рис. 1;

### 2. Выбор и настройка параметров сварки:

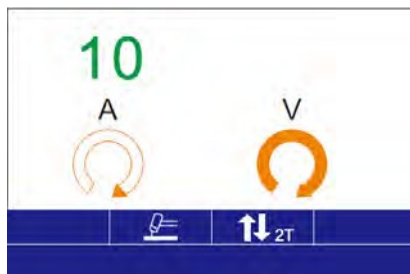
- 1) В главном интерфейсе нажмите кнопку MENU, чтобы войти в интерфейс настройки параметров сварки;
- 2) В интерфейсе настройки параметров сварки поверните ручку L, чтобы выбрать необходимый параметр, и поверните ручку R, чтобы установить значение для параметра, затем нажмите на ручку L или ручку R, чтобы подтвердить действие, как показано ниже:

Параметры сварки доступны при вращении ручки L	Параметры сварки доступны при вращении ручки R
Два / четыре хода	2T/4T
Предварительный поток	0-2 S
Вниз по склону нижний спуск	0-10 S
Финальный поток	0-10 S

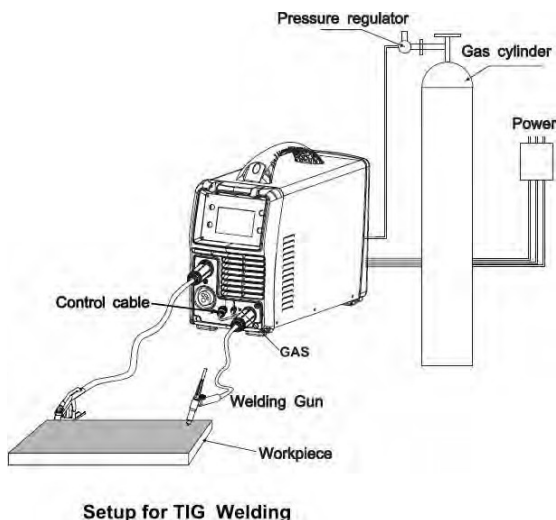


### 3. Настройка сварочного тока:

- 1) Нажмите клавишу ENTER, чтобы войти в интерфейс сварки, как показано ниже:



- 2) В интерфейсе сварки поверните ручку L, чтобы установить сварочный ток (10 - 200 A), а затем нажмите на нее для подтверждения действия;



**Примечание: 1.** В процессе сварки нажмите кнопку MENU, чтобы вернуться к основному интерфейсу и переустановить параметры, а затем нажмите кнопку ENTER, чтобы войти в интерфейс сварки;

**2.** В интерфейсе выбора функций поверните ручку L, чтобы выбрать необходимый метод сварки, и дважды нажмите на ручку L, чтобы войти в интерфейс сварки.



## Параметры сварки

Материал	Диаметр проволоки (мм)	ГАЗ	Сварочный ток (А)
Черный твердосплавный металл	0,6	CO <sub>2</sub>	25-90
Черный твердосплавный металл	0,8	CO <sub>2</sub>	40-150
Черный твердосплавный металл	0,9	CO <sub>2</sub>	50-180
Черный твердосплавный металл	1,0	CO <sub>2</sub>	60-200
Черный твердосплавный металл	0,6	MIX	25-110
Черный твердосплавный металл	0,8	MIX	40-180
Черный твердосплавный металл	0,9	MIX	50-200
Черный твердосплавный металл	1,0	MIX	60-200
Черный флюсовый металл	0,8	CO <sub>2</sub>	60-160
Черный флюсовый металл	0,9	CO <sub>2</sub>	60-180
Черный флюсовый металл	1,0	CO <sub>2</sub>	70-200
Твердосплавный металл из нержавеющей стали	0,8	MIX	60-160
Твердосплавный металл из нержавеющей стали	0,9	MIX	70-170
Твердосплавный металл из нержавеющей стали	1,0	MIX	70-200
Твердосплавный металл из сплава алюминия с магнием	0,9	Арго н	100-170



**ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ**

Αυτή η συσκευή είναι γεννήτρια αντιστροφής συνεχούς ρεύματος (DC) κατάλληλη για ηλεκτρόδια συγκόλλησης MIG / MAG / MOG, MMA και TIG LIFT. Χάρη στην τεχνολογία αντιστροφής που επιτρέπει την υψηλή απόδοση, διατηρώντας μειωμένες διαστάσεις και μειωμένο βάρος, ο συγκολλητής είναι φορητός και εύκολος στη χρήση. Μέσω του μπροστινού πίνακα είναι δυνατή η προσαρμογή των παραμέτρων συγκόλλησης και στη λειτουργία MIG η ρύθμιση πραγματοποιείται με συνεργικόν τρόπο.

Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει κύκλωμα προστασίας από υπέρταση, υπερένταση και υπερθέρμανση. Αν η τάση, το ρεύμα εξόδου και η θερμοκρασία της μηχανής υπερβούν το κανονικό, η μηχανή συγκόλλησης θα σταματήσει αυτόματα.

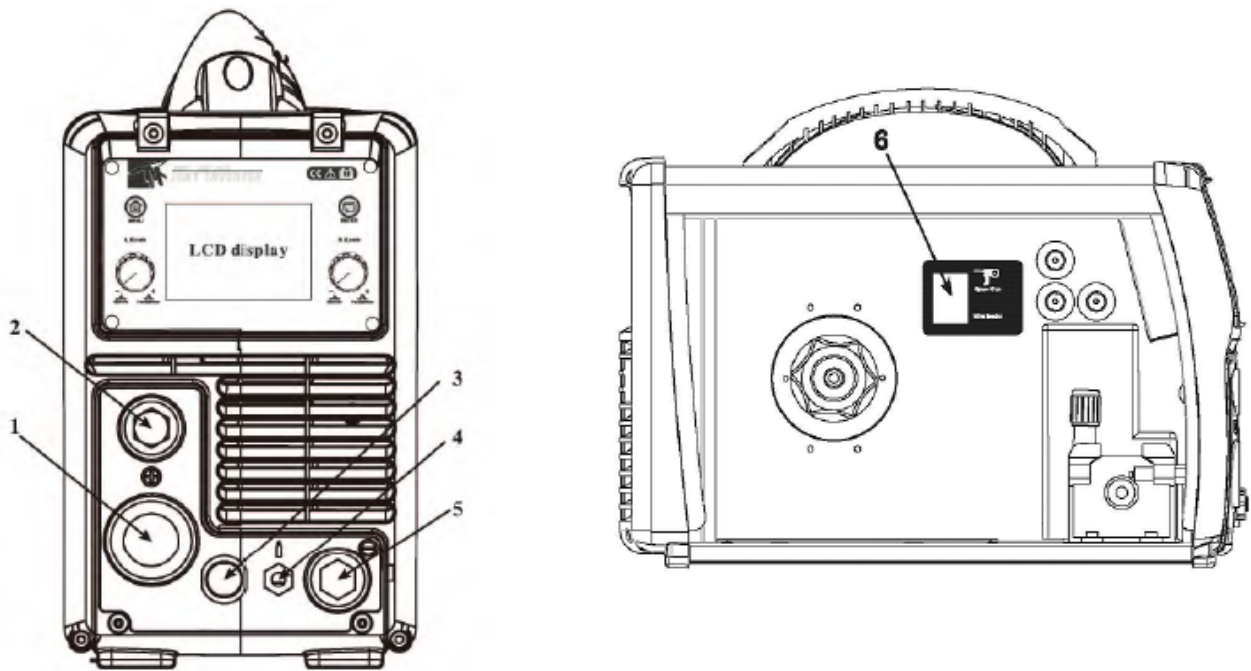
**ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ**

Η εγκατάσταση πρέπει να πραγματοποιείται από ειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με το IEC 60974-9 και τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς. Το μηχάνημα πρέπει να ανυψωθεί από τη λαβή που βρίσκεται στο επάνω μέρος του προϊόντος. Αυτός ο χειρισμός θα πρέπει να πραγματοποιηθεί όταν η μηχανή είναι απενεργοποιημένη και τα καλώδια συγκόλλησης έχουν αποσυνδεθεί. Η τάση τροφοδοσίας πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα των τεχνικών χαρακτηριστικών που είναι τοποθετημένη επάνω στο προϊόν. Χρησιμοποιήστε τη μηχανή σε σύστημα του οποίου τα χαρακτηριστικά ισχύος και προστασίας (ασφάλεια ή/και διαφορικό) είναι συμβατά με το ρεύμα που απαιτείται για τη λειτουργία. Για περισσότερες λεπτομέρειες δείτε τα τεχνικά στοιχεία που αναγράφονται στην πινακίδα που έχει τοποθετηθεί στη μηχανή.

<p>ΣΗΜΕΙΩΣΗ <b>NOTICE</b></p> 	<p>Αυτή η μηχανή συγκόλλησης προορίζεται αποκλειστικά για επαγγελματική χρήση και μόνο αποκλειστικά για τη βιομηχανία.</p>
	<p>Το σύμβολο υποδεικνύει ότι η μηχανή δεν είναι εξοπλισμένη με συσκευή διόρθωσης παράγοντα ισχύος (PFC - Power Factor Correction). Συμφωνείτε με τον χειριστή και σύμφωνα με το πρότυπο IEC 60974-9 ότι η μηχανή συγκόλλησης μπορεί να συνδεθεί με τη δημόσια χαμηλή τάση.</p>

## Λειτουργία

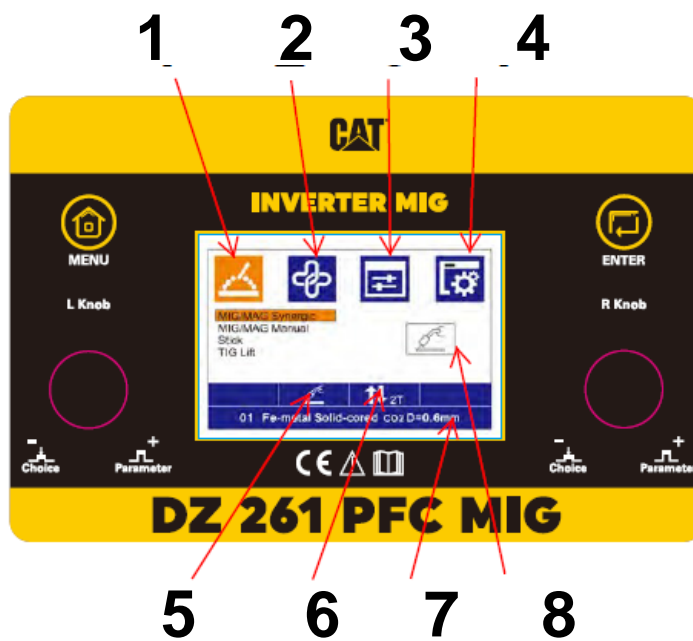
### Διάταξη για τον μπροστινό και πίσω πίνακα:





1. Σύνδεση MIG GUN.
2. Άνοδος εξόδου: Όταν πρόκειται για λειτουργία TIG, αυτή η πολικότητα πρέπει να συνδέει το κομμάτι εργασίας
3. Σύνδεση ελέγχου πιστολιού TIG.
4. Σύνδεση TIG αερίου
5. Κάθοδος εξόδου: Όταν πρόκειται για λειτουργία MIG, αυτή η πολικότητα πρέπει να συνδέει το κομμάτι εργασίας
6. Διακόπτης τροφοδότη καλωδίων & πηνίου πιστολιού: Προς τα πάνω για πηνίο πιστολιού και προς τα κάτω για τροφοδότη καλωδίων.

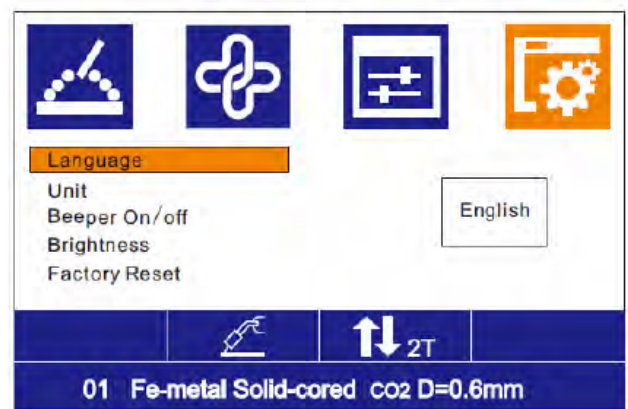
# Λειτουργία συγκόλλησης:

## Κύρια διεπαφή εκκίνησης



- 1. Διεπαφή επιλογής λειτουργιών:** Περιστρέψτε το κουμπί L στη διεπαφή για να επιλέξετε από τις τέσσερις μεθόδους συγκόλλησης MIG/MAG συνεργική, MIG/MAG χειροκίνητη, Stick και TIG Lift.
- 2. Συνεργική διεπαφή επιλογής παραμέτρων:** Μια συνεργική παράμετρος μπορεί να επιλεγεί περιστρέφοντας το κουμπί L στη διεπαφή.
- 3. Διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης:** Μια παράμετρος συγκόλλησης και η αντίστοιχη τιμή της μπορεί να επιλεγεί και να ρυθμισθεί περιστρέφοντας το κουμπί L και το κουμπί R στη διεπαφή.
- 4. Διεπαφή ρύθμισης συστήματος:** Μια παράμετρος συστήματος και η αντίστοιχη τιμή της μπορούν να επιλεγούν και να ρυθμιστούν περιστρέφοντας τα κουμπιά L και R στη διεπαφή που φαίνεται παρακάτω:

Διαθέσιμες παράμετροι συστήματος περιστρέφοντας το κουμπί L	Διαθέσιμες παράμετροι συστήματος περιστρέφοντας το κουμπί R
Γλώσσα	Αγγλικά / Ιταλικά ...
Μονάδα	Αγγλικά / Μετρήσεις
Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση βομβητή	 / 
Φωτεινότητα	1 - 10
Εργοστασιακή επανεκκίνηση	Πιέστε



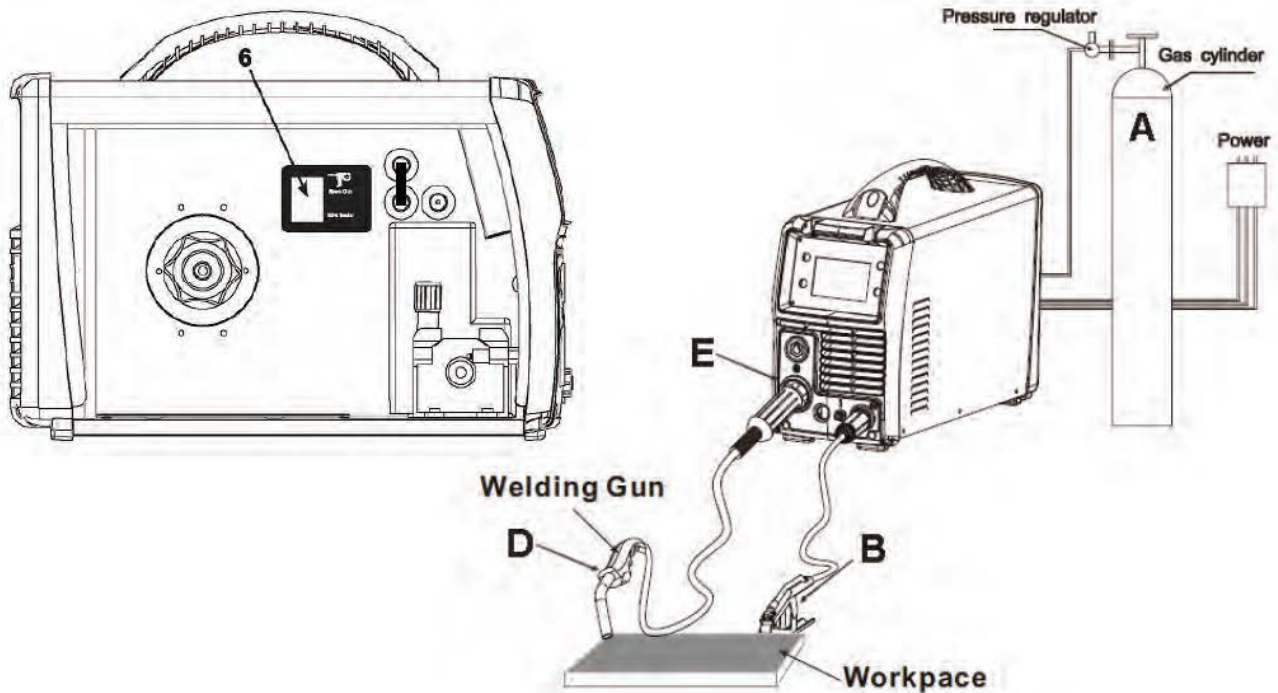
- 5. Διεπαφή εμφάνισης εικονιδίων λειτουργιών:** Μια διεπαφή που εμφανίζει το εικονίδιο της τρέχουσας μεθόδου συγκόλλησης.
- 6. Διεπαφή εμφάνισης εικονιδίου λειτουργίας συγκόλλησης:** Μια διεπαφή που εμφανίζει το εικονίδιο της τρέχουσας μεθόδου συγκόλλησης (2T/4T).
- 7. Διεπαφή εμφάνισης συνεργικών παραμέτρων:** Μια διεπαφή που εμφανίζει τις τρέχουσες συγχρονικές παραμέτρους (διατίθεται μόνο όταν είναι επιλεγμένη η μέθοδος συγκόλλησης MIG/MAG συνεργική).
- 8. Διεπαφή εμφάνισης πολλαπλών λειτουργιών:** Μια διεπαφή που εμφανίζει τα περιεχόμενα που αντιστοιχούν σε εκείνα που επιλέγονται από τους χρήστες, όπως εικονίδια μεθόδου συγκόλλησης, λειτουργία συγκόλλησης και παράμετρος, τιμές παραμέτρων κ.λπ.

Διαδικασίες εγκατάστασης:

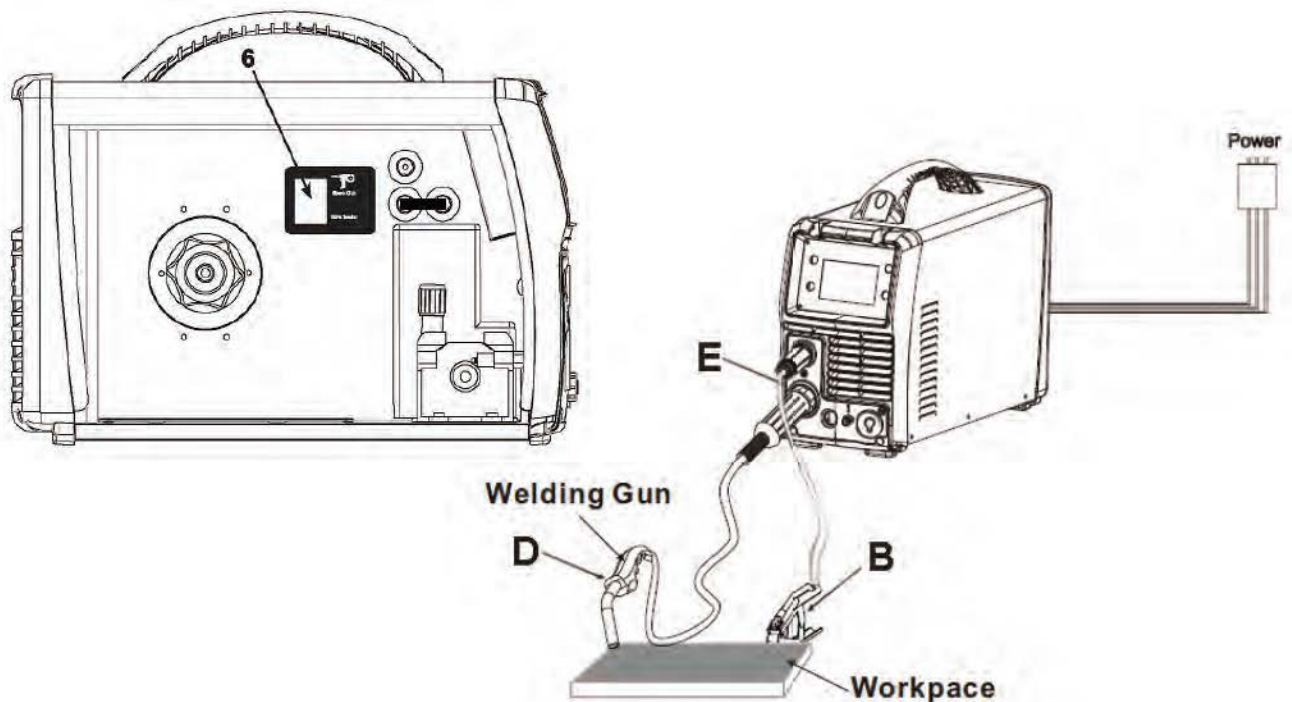
#### Εγκατάσταση MIG/MAG:

1. Απενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης.
2. Συνδέστε τη φιάλη αερίου (A) πίσω από τη μηχανή από τον αγωγό αερίου.
3. Συνδέστε το βύσμα τύπου dinse του σφικτήρα γείωσης (B) στο αρνητικό «-»
4. Εισαγάγετε την τσιμπίδα συγκόλλησης σύνδεσης MIG (D) στην κεντρική ευρωπαϊκή πρίζα (ευρωπαϊκή υποδοχή) (E) και σφίξτε το περικόχλιο.
5. Ανοίξτε τον πλαϊνό πίνακα και εισάγετε το καλώδιο στο χώρο του μηχανήματος, στη συνέχεια τοποθετήστε το πηνίο μέσα στη θήκη καρουλιών και σφίξτε.
6. Εισάγετε το σύρμα στο συρματοσόχοιο για να κολλήσει στην αυλάκωση του κυλίνδρου (ΠΡΟΣΟΧΗ: ο κύλινδρος έχει δύο αυλακώσεις: περιστρέφοντας τον κύλινδρο μπορείτε να επιλέξετε την κατάλληλη αυλάκωση ανάλογα με τη διάμετρο του σύρματος που πρόκειται να χρησιμοποιηθεί). Όταν αλλάζει η διάμετρος του σύρματος, είναι απαραίτητο να αλλάξετε τόσο τον κύλινδρο όσο και την άκρη επαφής (το ακραίο τμήμα της τσιμπίδας συγκόλλησης από το οποίο φαίνεται ότι βγαίνει το νήμα).
7. Ξεβιδώστε το άκρο της τσιμπίδας συγκόλλησης (ακροφύσιο) και την άκρη επαφής για να διευκολύνετε τη διέλευση του σύρματος.
8. Κλείστε την πόρτα. Ενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης.
9. Ρυθμίστε τη μηχανή για τη λειτουργία MIG,
10. Πιέστε το κουμπί της τσιμπίδας συγκόλλησης μέχρι να βγει το νήμα.

#### ΣΥΝΔΕΣΗ ΑΕΡΙΟΥ



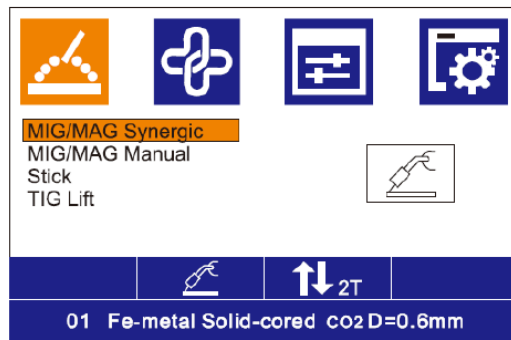
#### ΧΩΡΙΣ ΣΥΝΔΕΣΗ ΑΕΡΙΟΥ



## Λειτουργία της μεθόδου συγκόλλησης MIG/MAG συνεργική:

1. Επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πιάστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών.
- 2) Στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε τη μέθοδο συγκόλλησης MIG/MAG συνεργική και συνέχεια πιάστε το κουμπί για επιβεβαίωση στη διεπαφή που φαίνεται παρακάτω:



Εικ. 1

2. Επιλογή συνεργικών παραμέτρων:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πατήστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή επιλογής συνεργικών παραμέτρων.
- 2) Στη διεπαφή επιλογής συνεργικών παραμέτρων, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε τις απαιτούμενες συνεργικές παραμέτρους και πιάστε το για επιβεβαίωση στη διεπαφή που φαίνεται παρακάτω:

PRG	MATERIAL	GAS	D
01	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6
02	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.8
03	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.9
06	Fe-metal Solid-cored	CO2	1.0
05	Fe-metal Solid-cored	CO2	0.6

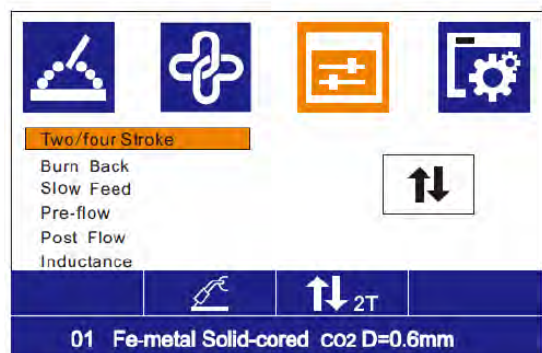
01 Fe-metal Solid-cored co2 D=0.6mm

3. Επιλογή και ρύθμιση παραμέτρων συγκόλλησης:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πατήστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης.
- 2) Στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε την παράμετρο όπως απαιτείται και περιστρέψτε το κουμπί R για να ορίσετε τιμή για την παράμετρο. Πατήστε το κουμπί L ή R για επιβεβαίωση

στη διεπαφή που φαίνεται παρακάτω:

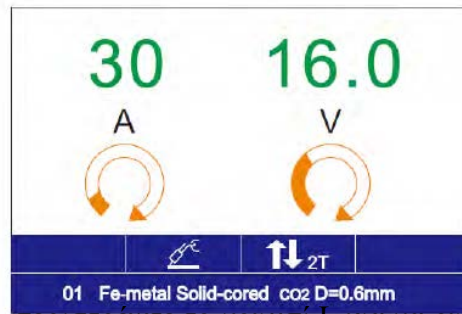
Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί L	Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί R
Δύο/τέσσερα κτυπήματα	2T/4T
Πίσω καύση	0-10
Αργή τροφοδοσία	0-10
Προ-ροή	0-2 S
Ροή μετά	0-10 S
Επαγωγή	0-10



Εικ. 2

## Ρύθμιση του ρεύματος και της τάσης συγκόλλησης

1) Πατήστε το πλήκτρο ΕΙΣΑΓΩΓΗ (ENTER) για να εισέλθετε στη διεπαφή συγκόλλησης που φαίνεται παρακάτω:



2) Στη διεπαφή συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης, για το οποίο το ρυθμιζόμενο πεδίο είναι διαφορετικό, με τα σύρματα και τα αέρια συγκόλλησης όπως περιγράφεται στην §4.3.

3) Η τάση συγκόλλησης θα ρυθμιστεί αυτόματα ως η τιμή που αντιστοιχεί σε εκείνη του ρεύματος συγκόλλησης που έχει ρυθμιστεί με περιστροφή του κουμπιού L.

4) Όταν το προγραμματισμένο ρεύμα συγκόλλησης δεν πληρεί τις απαιτήσεις του χρήστη, η ρύθμιση είναι διαθέσιμη περιστρέφοντας το κουμπί R.

5) Μετά τη ρύθμιση, πατήστε τα κουμπιά L και R για επιβεβαίωση.

## Χειροκίνητη λειτουργία της μεθόδου συγκόλλησης MIG/MAG:

1. Επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης:

1) Στην κεντρική διεπαφή, πιέστε το πλήκτρο ΜΕΝΟΥ (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών.

2) Στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε τη χειροκίνητη μέθοδο συγκόλλησης MIG/MAG και πιέστε προς τα κάτω για επιβεβαίωση στη διεπαφή όπως φαίνεται παρακάτω στην εικ. 1:

3) Το πηνίο πιστολιού απενεργοποιείται (κάτω).



2. Επιλογή και ρύθμιση παραμέτρων συγκόλλησης:

1) Στην κεντρική διεπαφή, πατήστε το πλήκτρο ΜΕΝΟΥ (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης.

2) Στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε την παράμετρο όπως απαιτείται και στη συνέχεια περιστρέψτε το κουμπί R για να ορίσετε τιμή για την παράμετρο. Στη συνέχεια πιέστε το κουμπί L ή το κουμπί R για να

επιβεβαιώσετε. Δείτε την εικ. 2.

3. Ρύθμιση σύρματος τροφοδοσίας και ρεύματος συγκόλλησης:

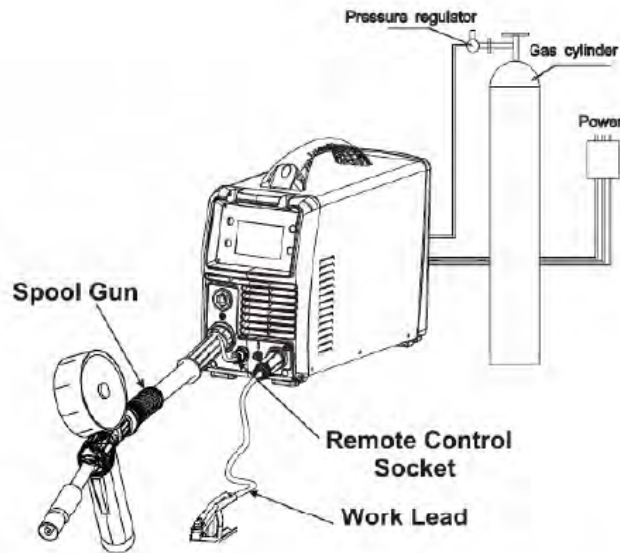
1) Πατήστε το πλήκτρο ΕΙΣΑΓΩΓΗ (ENTER) για να εισέλθετε στη διεπαφή συγκόλλησης που φαίνεται παρακάτω:



2) Στη διεπαφή συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να ρυθμίσετε την τιμή τροφοδοσίας σύρματος (1,5 - 13,0 m/min) και περιστρέψτε το κουμπί R για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης (10 - 27 V).

3) Μετά τη ρύθμιση, πατήστε τα κουμπιά L και R για επιβεβαίωση.

4) Το πηνίο πιστολιού ενεργοποιείται (επάνω):



Λειτουργία της μεθόδου συγκόλλησης Stick MMA:

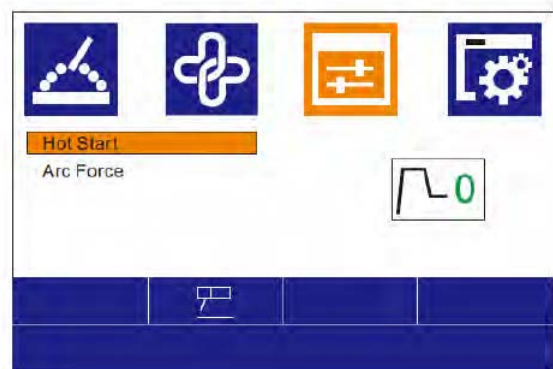
1. Επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πιέστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών.
- 2) Στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε τη μέθοδο συγκόλλησης Stick και πιέστε προς το τα κάτω για επιβεβαίωση: Δείτε την εικ. 1.

2. Επιλογή και ρύθμιση παραμέτρων συγκόλλησης:

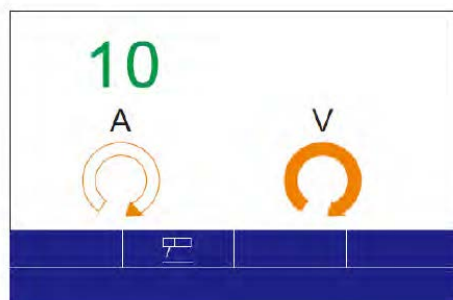
- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πατήστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης.
- 2) Στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε την παράμετρο όπως απαιτείται και στη συνέχεια περιστρέψτε το κουμπί R για να ορίσετε τιμή για την παράμετρο. Στη συνέχεια πιέστε το κουμπί L ή το κουμπί R για να επιβεβαιώσετε όπως φαίνεται παρακάτω:

Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί L	Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί R
Καυτή εκκίνηση	0-10
Δύναμη τόξου	0-10



3. Ρύθμιση τάσης συγκόλλησης:

- 1) Πατήστε το πλήκτρο ΕΙΣΑΓΩΓΗ (ENTER) για να εισέλθετε στη διεπαφή συγκόλλησης που φαίνεται παρακάτω:



- 2) Στη διεπαφή συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης (10 - 200 A) και στη συνέχεια πιέστε το για επιβεβαίωση.

Λειτουργία της μεθόδου συγκόλλησης TIG Lift:

### 1. Επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πιέστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών.
- 2) Στη διεπαφή επιλογής λειτουργιών, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε τη μέθοδο συγκόλλησης TIG Lift και στη συνέχεια πιέστε προς τα κάτω για επιβεβαίωση: Δείτε την εικ. 1.

### 2. Επιλογή και ρύθμιση παραμέτρων συγκόλλησης:

- 1) Στην κεντρική διεπαφή, πατήστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να εισέλθετε στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης.
- 2) Στη διεπαφή ρύθμισης παραμέτρων συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε την παράμετρο όπως απαιτείται και στη συνέχεια περιστρέψτε το κουμπί R για να ορίσετε τιμή για την παράμετρο. Στη συνέχεια πιέστε το κουμπί L ή το κουμπί R για να

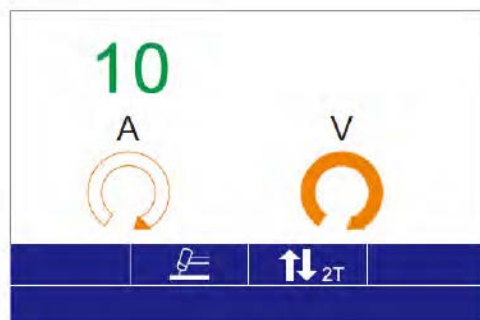
Επιβεβαιώσετε όπως φαίνεται παρακάτω:

Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί L	Διαθέσιμες παράμετροι συγκόλλησης περιστρέφοντας το κουμπί R
Δύο/τέσσερα κτυπήματα	2T/4T
Προ-ροή	0-2 S
Κάτω κλίση	0-10 S
Ροή μετά	0-10 S

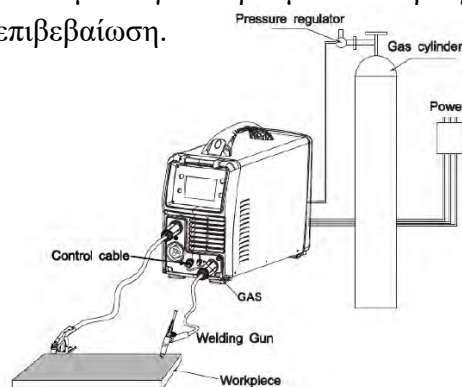


### 3. Ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης:

- 1) Πατήστε το πλήκτρο ΕΙΣΑΓΩΓΗ (ENTER) για να εισέλθετε στη διεπαφή συγκόλλησης όπως φαίνεται παρακάτω:



- 2) Στη διεπαφή συγκόλλησης, περιστρέψτε το κουμπί L για να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης (10 - 200 A) και στη συνέχεια πιέστε το για επιβεβαίωση.



Setup for TIG Welding

**Σημείωση: 1.** Στη διαδικασία συγκόλλησης, πατήστε το πλήκτρο MENOY (MENU) για να επιστρέψετε στην κύρια διεπαφή και να επαναφέρετε τις παραμέτρους και στη συνέχεια πατήστε το πλήκτρο ΕΙΣΑΓΩΓΗ (ENTER) για να εισέλθετε στη διεπαφή συγκόλλησης.

**2.** Στη διεπαφή επιλογής λειτουργίας, περιστρέψτε το κουμπί L για να επιλέξετε μέθοδο συγκόλλησης όπως απαιτείται και πατήστε το κουμπί L δύο φορές για να μπειτε απευθείας στη διεπαφή συγκόλλησης.




## Παράμετροι συγκόλλησης

Υλικό	Διάμετρος σύρματος (mm)	ΑΕΡΙΟ	Ρεύμα συγκόλλησης (A)
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,6	CO2	25-90
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,8	CO2	40-150
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,9	CO2	50-180
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	1,0	CO2	60-200
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,6	ΜΕΙΞΗ	25-110
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,8	ΜΕΙΞΗ	40-180
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,9	ΜΕΙΞΗ	50-200
Fe μέταλλο, στερεός πυρήνας	1,0	ΜΕΙΞΗ	60-200
Fe μέταλλο, ρέων πυρήνας	0,8	CO2	60-160
Fe μέταλλο, ρέων πυρήνας	0,9	CO2	60-180
Fe μέταλλο, ρέων πυρήνας	1,0	CO2	70-200
Ss μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,8	ΜΕΙΞΗ	60-160
Ss μέταλλο, στερεός πυρήνας	0,9	ΜΕΙΞΗ	70-170
Ss μέταλλο, στερεός πυρήνας	1,0	ΜΕΙΞΗ	70-200
AL-Mg, στερεός πυρήνας	0,9	Ar	100-170

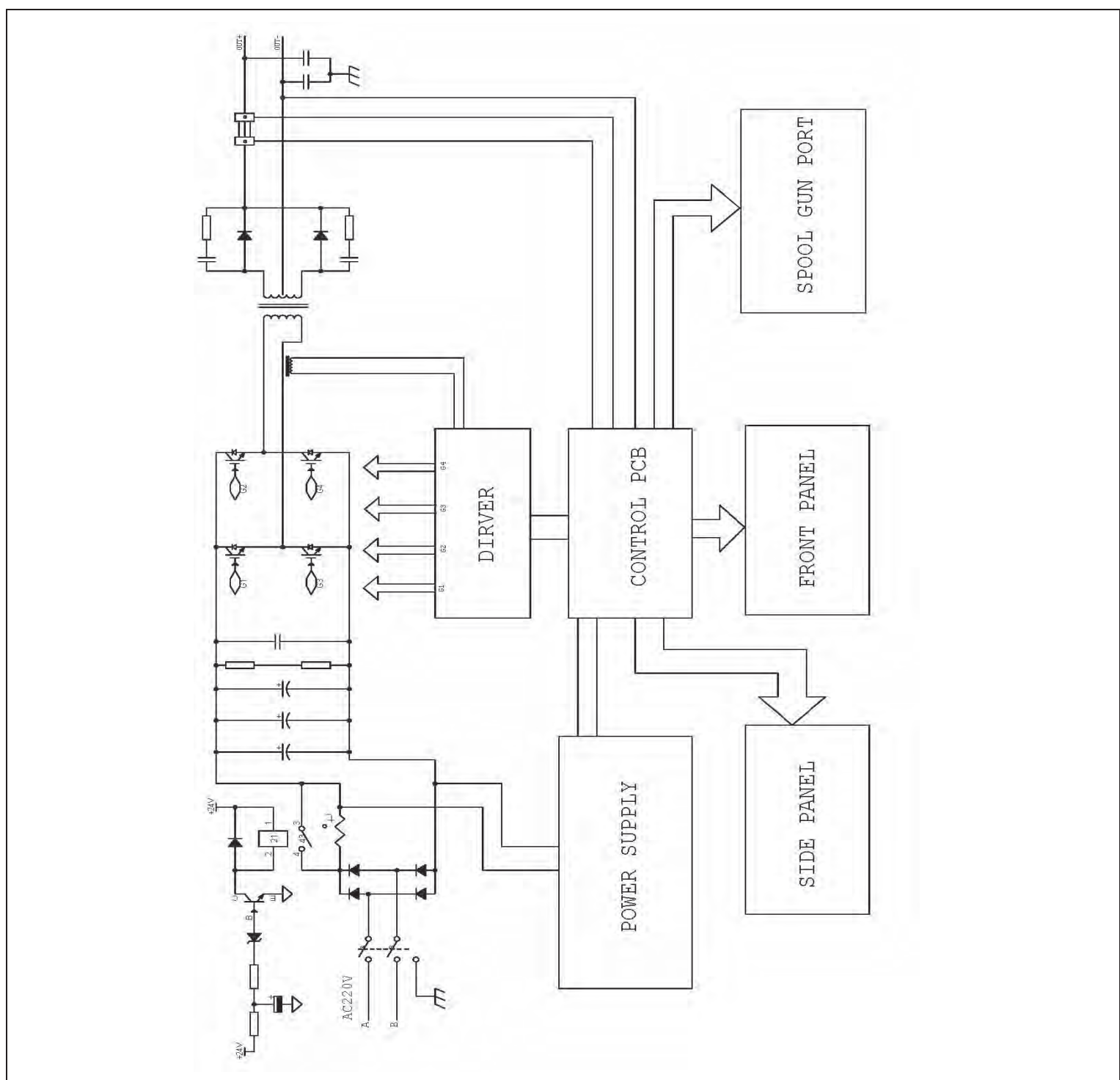
- I** Dati tecnici della saldatrice
- GB** Welding Machine Technical Data
- E** Datos técnicos de la máquina de soldar

- RU** технические данные сварочного аппарата
- GR** Τεχνικά δεδομένα μηχάνημα συγκόλλησης

Ph	I <sub>2 max</sub> [A] -X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	POWER GENERATOR
1~ 110V 50-60 Hz	100A - 40% MMA 140A - 40% MIG 140A - 40% TIG	220x410x520	17,8	11kW
1~ 230V 50-60 Hz	200A - 40% MMA 200A - 40% MIG 200A - 40% TIG			

- I** Schema elettrico
- GB** Electrical Schema
- E** Esquema eléctrico

- RU** Электрическая схема
- GR** Ηλεκτρικό Σχήμα



**GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY**

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

- 1. Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) - 2. Name and address of the manufacturer. - 3. Object of the declaration. - 4. The object of the declaration described above is in conformity with Directive: - 5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation: - 6. Additional information.

**F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE**

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

- 1. Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) - 2. Nom et adresse du fabricant. - 3. Objet de la déclaration. - 4. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive: - 5. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente: - 6. Informations supplémentaires. supplémentari.

**IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE**

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.

- 1. Modello di prodotto / Identificazione unica dell'AEE - 2. Nome e indirizzo del fabbricante - 3. Oggetto della dichiarazione - 4. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva: - 5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione: - 6. Informazioni supplementari.

**E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE**

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante .

- 1. Modelo de producto / identificación única del AEE - 2. Nombre y dirección del fabricante - 3. Objeto de la declaración - 4. El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la Directiva: - 5. El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización : - 6. Información adicional.

**PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE**

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante.

- 1. Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) - 2. Nome e endereço do fabricante - 3. Objeto da declaração. - 4. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a Diretiva: - 5. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada: - 6. Informação adicional.

**NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING**

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant.

- 1. Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) - 2. Naam en adres van de fabrikant - 3. Voorwerp van de verklaring - 4. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn - 5. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving - 6. Extra informatie.

**D- EU KONFORMITÄT SERKLÄRUNG**

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

1. Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) - 2. Name und Adresse des Herstellers. - 3. Gegenstand der Erklärung. - 4. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie: - 5. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften: - 6.

Zusätzliche Informationen.

**NO - EU-SAMSVAR SERKLÆRING**

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar.

- 1. Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) - 2. Navn og adresse til fabrikanten - 3. Gjenstand for erklæring - 4. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med Direktivet: - 5. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning: - 6. Ekstra informasjon.

**SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser.

- 1. Produktmodell / unik identifikation under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) - 2. Namn och adress till producenten - 3. Produkt som omfattas av försäkringen - 4. Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen är: - 5. Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning: - 6. Tilläggsinformation.

**DK - EU OVERENSSTEMMELSE SERKLÆRING**

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar.

- 1. Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) - 2. Navn og adresse på producenten - 3. Erklæringens genstand - 4. Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv: - 5. Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning: - 6. Yderligere information.

**FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS**

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla.

- 1. Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste - 2. Valmistajan nimi ja osoite - 3. Vakuutuksen kohde - 4. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin kanssa: - 5. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa: - 6. Lisätietoja.

**RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE**

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

- 1. Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) - 2. Denumirea și adresa producătorului. - 3. Obiectul declarației. - 4. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu Directiva: - 5. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată: - 6. Informații suplimentare.

**PL - DEKLARACJA ZGODNOSCI UE**

Ponizsza deklaracja zgodności UE została wydana przez fabrykanta w wyłącznej odpowiedzialności.

- 1. Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE - 2. nazwa i adres fabrykanta - 3. przedmiot deklaracji - 4. przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą Unii Europejskiej: - 5. przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa: - 6. informacje dodatkowe.

**GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης**

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος.

- 1. Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές). - 2. Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή - 3. Αντικείμενο δήλωσης - 4. Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες - 5. Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία - 6. Συμπληρωματική πληροφορία.

**HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT**

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki.  
- 1. Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója - 2. A gyártó neve és címe - 3. A nyilatkozat tárgya - 4. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek: - 5. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak: - 6. További információk.

#### CZ - EU-PROHLÁŠENÍ

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem.

-1. Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) -2. Název a adresa výrobce -3. Předmět prohlášení - 4. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu se směrnicí: - 5. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou): - 6. Dodatečné informace.

#### SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

- 1. Model výrobku / Jediná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) - 2. Meno a adresa výrobcu - 3. Predmet vyhlásenia - 4. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou: - 5. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi: - 6. Dodatočné informácie.

#### LV - ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Štātibilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību.

- 1. Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām. - 2. Nosaukums un ražotāja adrese - 3. Deklarējamais priekšmets - 4. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām: - 5. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem: - 6. Papildinformācija.

#### EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on väljaantud tootja ainuvastutusel.

- 1. Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus - 2. Tootja nimi ja aadress - 3. Tunnistuse objekt - 4. Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab Direktiivile: - 5. Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele: - 6. Lisateave.

#### LT - ESATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, prisiimančio už ją pilną atsakomybę.

- 1. Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija - 2. Gamintojo pavadinimas ir adresas - 3. Atitikties deklaracijos objektas - 4. Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą: - 5. Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus: - 6. Papildoma informacija.

#### RUS (РУС) - EU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность.

- 1. Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) - 2. Наименование и адрес производителя. - 3. Предмет декларации. - 4. Предмет декларации описанный выше, соответствует директиве. - 5. Предмет декларации описанный выше, соответствует действующему закону о гармонизации. - 6. Дополнительная информация.

#### BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя.

- 1. Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) - 2. Име и адрес на производителя - 3. Предмет на декларацията - 4. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива - 5. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация. - 6. Допълнителна информация.

#### TK - UYGUNLUK BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğunda düzenlenir.

-1. Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanın (EEE) Model Numarası - 2. Üreticinin ünvan ve adresi - 3. Beyan Edilen Ürün - 4. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur - 5. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur - 6. Ek bilgi.

#### HR - EU IZJAVA O SUKLADNOSTI

Ova izjava o sukladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača.

- 1. Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) - 2. Naziv i adresa proizvođača. - 3. Predmet deklaracije. - 4. Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom: - 5. Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje: - 6. Dodatne informacije.

#### SI - UE IZJAVA O SKLADNOSTI

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.

- 1. Model izdelka / Edestvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) - 2. Naziv in naslov proizvajalca - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo - 5. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo - 6. Dodatne informacije.

#### ГБ - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот.

- 1. модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ ( Електрична и електронска опрема) - 2. Име и адреса на производителот. - 3. Предмет на декларацијата. - 4. Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата: - 5. Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување: - 6. Дополнителни информации.

#### BA - IZJAVA O USKLADENOSTI

Ova izjava o uskladenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača.

- 1. Model proizvoda/Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) - 2. Ime i adresa proizvođača - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom: - 5. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama: - 6. Dodatne informacije.

الأوروبي الاتحاد – العظمى لبريطانيا التابع المطابقة اعلان - SA

المصنعة للشركة الكاملة المسؤولية تحت هذا المطابقة اعلان إصدار يندرج

وعنوان اسم 2. والإلكترونية الكهربائية للأجهزة الخاص التعريفي الرقم / المنتج طراز. 1. المصنعة الشركة

هدف يتوافق 5. التعليمات مع أعلاه المذكور الإعلان هدف يتوافق 4. الإعلان هدف 3.

1. **DZ 261 PFC MIG / 55070**

2. IC.Research V.le Gramsci, 13 80122 Napoli - ITALY

3. WELDING MACHINE

4. LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive

EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

5. LVD IEC 60974-1:2012 EMC IEC 60974-10:2014

6.

G. De Rosa - CEO

Conza d.C., 08/02/2023



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

**EN - Warranty:** The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated for bad quality of material or for construction defects within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. The machines made, although under warranty, must be sent in the undertaking assigned (by agreement with the company) and will be returned in Porto Franco if the guarantee is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by receipt or delivery bubble mentioning the article.

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

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

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

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

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

**NO - Garanti:** Produsenten er garant for produktets korrekte funksjon og forplikter seg til å utføre for å frigjøre erstatningen av brikken som forverres for dårlig kvalitet på materialet eller for bygdefekter innen 24 måneder fra salgsdatoen for det påviste produktet sertifisert for europeisk Fellesskapsland og innen 12 måneder for ikke-EU-land. Den juridiske garantiets varighet kan variere basert på landet, se garantisloven i sitt land eller region. Ulempene som er avledet av feil bruk, manipulering eller forsømmelse, transportskadene er uteluttet fra garantien. Videre avvises all ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinene som er gjort, selv om det er under garantien, må sendes i foretaket tildelt (etter avtale med selskapet) og vil bli returnert i Porto Franco dersom garantien gjelder. Garantifertifikatet gjelder kun hvis det er ledsaget av kvittering eller leveringsbelle som nevner artikkelen.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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





© 2023 Caterpillar

GB	CAT, CATERPILLAR, their respective logos, "Caterpillar Yellow," "Caterpillar Corporate Yellow," as well as corporate and product identity used herein, are trademarks of Caterpillar and may not be used without permission.
I	CAT, CATERPILLAR, i rispettivi loghi, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", nonché identità aziendale e di prodotto qui utilizzati, sono marchi di fabbrica di Caterpillar e non possono essere utilizzati senza autorizzazione.
F	CAT, CATERPILLAR, leurs logos respectifs, «Caterpillar Yellow», «Caterpillar Corporate Yellow», ainsi que l'identité de l'entreprise et du produit utilisées ici, sont des marques commerciales de Caterpillar et ne peuvent être utilisées sans autorisation.
E	CAT, CATERPILLAR, sus respectivos logotipos, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", así como la identidad corporativa y del producto utilizados en este documento, son marcas comerciales de Caterpillar y no pueden utilizarse sin permiso.
PT	CAT, CATERPILLAR, seus respectivos logotipos, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", bem como identidade corporativa e de produtos aqui usado, são marcas registradas da Caterpillar e não podem ser usadas sem permissão.
D	CAT, CATERPILLAR, die jeweiligen Logos „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“ sowie die Unternehmens- und Produktidentität Die hier verwendeten Marken sind Marken von Caterpillar und dürfen nicht ohne Genehmigung verwendet werden.
NL	CAT, CATERPILLAR, hun respectieve logo's, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", evenals bedrijfs- en productidentiteit hierin gebruikt, zijn handelsmerken van Caterpillar en mogen niet zonder toestemming worden gebruikt.
NO	CAT, CATERPILLAR, deres respektive logoer, "Caterpillar Yellow," "Caterpillar Corporate Yellow", samt bedriftens og produktidentitet brukt her, er varemerker for Caterpillar og kan ikke brukes uten tillatelse.
SE	CAT, CATERPILLAR, deras respektive logotyper, "Caterpillar Yellow," "Caterpillar Corporate Yellow", samt företags- och produktidentitet som används här är varumärken som tillhör Caterpillar och får inte användas utan tillstånd.
DK	CAT, CATERPILLAR, deres respektive logoer, "Caterpillar Yellow," "Caterpillar Corporate Yellow", samt virksomheds- og produktidentitet brugt her, er varemærker tilhørende Caterpillar og må ikke bruges uden tilladelse.
FIN	CAT, CATERPILLAR, niiden logot, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", sekä yrityksen- ja tuoteidentiteetti Tässä käytettynä, ovat Caterpillarin tavaramerkkejä, eikä niitä saa käyttää ilman lupaa.
RU	CAT, CATERPILLAR, соответствующие логотипы «Caterpillar Yellow», «Caterpillar Corporate Yellow», а также фирменный стиль и идентификация продукта используемые здесь, являются товарными знаками компании Caterpillar и не могут использоваться без разрешения.
PL	CAT, CATERPILLAR, ich odpowiednie logo, „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, a także tożsamość firmy i produktu użyte w niniejszym dokumencie są znakami towarowymi firmy Caterpillar i nie mogą być używane bez zezwolenia.
GR	CAT, CATERPILLAR, τα αντίστοιχα λογότυπα τους, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", καθώς και ταυτότητα εταιρειών και προϊόντων που χρησιμοποιούνται στο παρόν, είναι εμπορικά σήματα της Caterpillar και δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιηθούν χωρίς άδεια.
CZ	KAT, CATERPILLAR, jejich loga „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, stejně jako firemní a produktová identita zde použité, jsou ochranné známky společnosti Caterpillar a nelze je používat bez povolení.
SK	CAT, CATERPILLAR, ich príslušné logá „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, ako aj firemná a produktová identita Tu použité, sú ochranné známky spoločnosti Caterpillar a nemôžu byť použité bez povolenia.
SL	CAT, CATERPILLAR, njihovi logotipi, "Caterpillar Rumena", "Caterpillar Corporate Yellow", kot tudi identiteta podjetja in izdelka Uporabljeni v tem dokumentu so blagovne znamke podjetja Caterpillar in jih ni dovoljeno uporabljati brez dovoljenja.
LV	CAT, CATERPILLAR, to attiecīgie logotipi, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", kā arī korporatīvā un produkta identitāte šeit izmantotie ir Caterpillar preču zīmes, un tos nedrīkst izmantot bez atļaujas.
EE	CAT, CATERPILLAR, nende vastavad logod, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", samuti ettevõtte ja toote identiteet Siin kasutatud tooted on Caterpillari kaubamärgid ja neid ei tohi ilma loata kasutada.
LT	CAT, CATERPILLAR, jų logotipai, „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, taip pat firmos ir gaminių tapatybė naudojami čia, yra „Caterpillar“ prekės ženklai ir negali būti naudojami be leidimo.
TR	CAT, CATERPILLAR, ilgili logoları, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", ayrıca kurumsal ve ürün kimliği Burada kullanılan, Caterpillar'ın ticari markalarıdır ve izinsiz kullanılamaz.
SA	CAT و CATERPILLAR " و "Caterpillar Yellow" والشعارات الخاصة بكل منها ، ولا يجوز استخدامها دون إذن. Caterpillar تُستخدم هنا ، وهي علامات تجارية لشركة
BO	CAT, CATERPILLAR, njihovi logotipi, „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, kao i korporativni identitet i proizvod ovdje korišteni zaštitni su znaci tvrtke Caterpillar i ne smiju se koristiti bez odobrenja.
HR	CAT, CATERPILLAR, njihovi logotipi, "Caterpillar Yellow", "Caterpillar Corporate Yellow", kao i korporativni identitet i proizvod ovdje korišteni zaštitni su znaci tvrtke Caterpillar i ne smiju se koristiti bez odobrenja.
MAK	CAT, CATERPILLAR, нивните соодветни логоа, „Caterpillar Yellow“, „Caterpillar Corporate Yellow“, како и корпоративниот и идентитет на производи користени овде, се трговски марки на Caterpillar и не можат да се користат без дозвола.
RO	CAT, CATERPILLAR, siglele lor, „Yellow Caterpillar“, „Caterpillar Corporate Yellow“, precum și identitatea corporativă și a produsului utilizate aici, sunt mărci comerciale ale Caterpillar și nu pot fi utilizate fără permis.