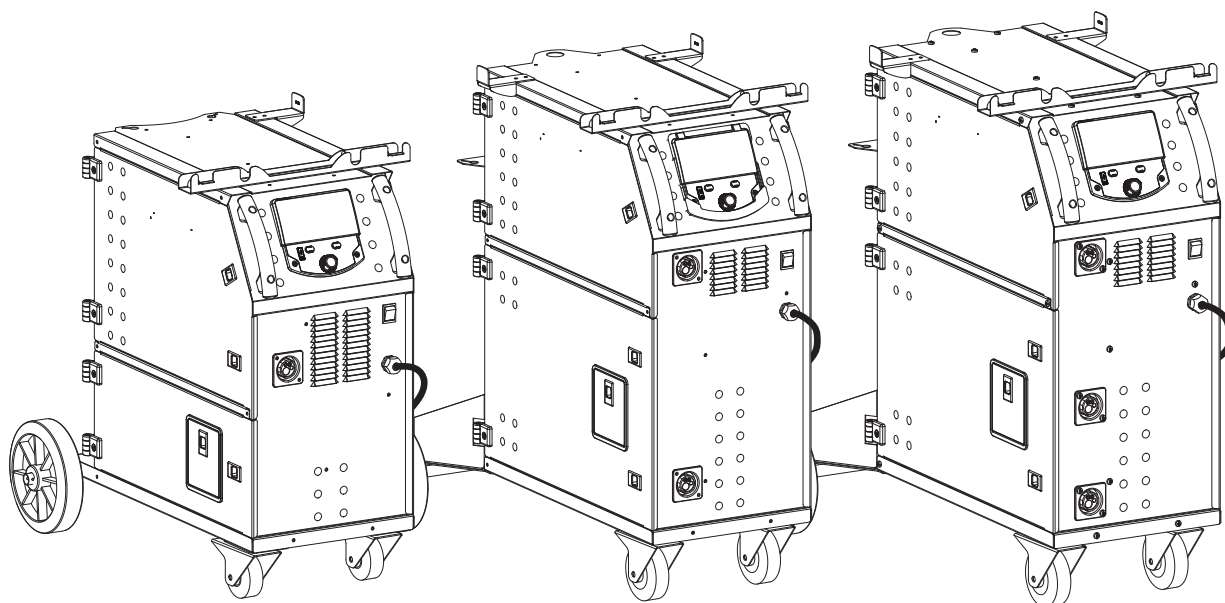
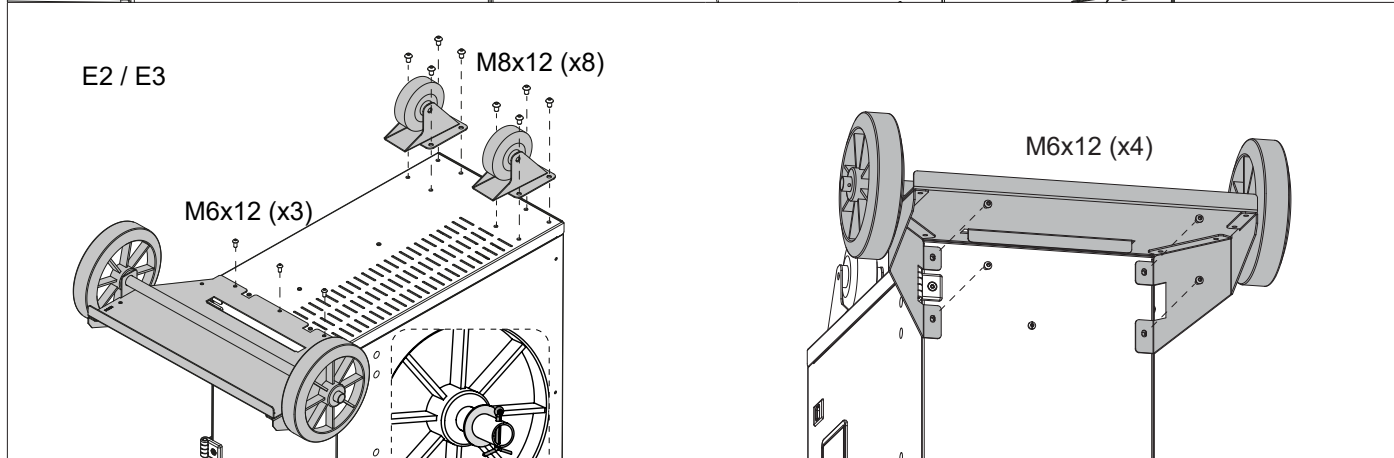
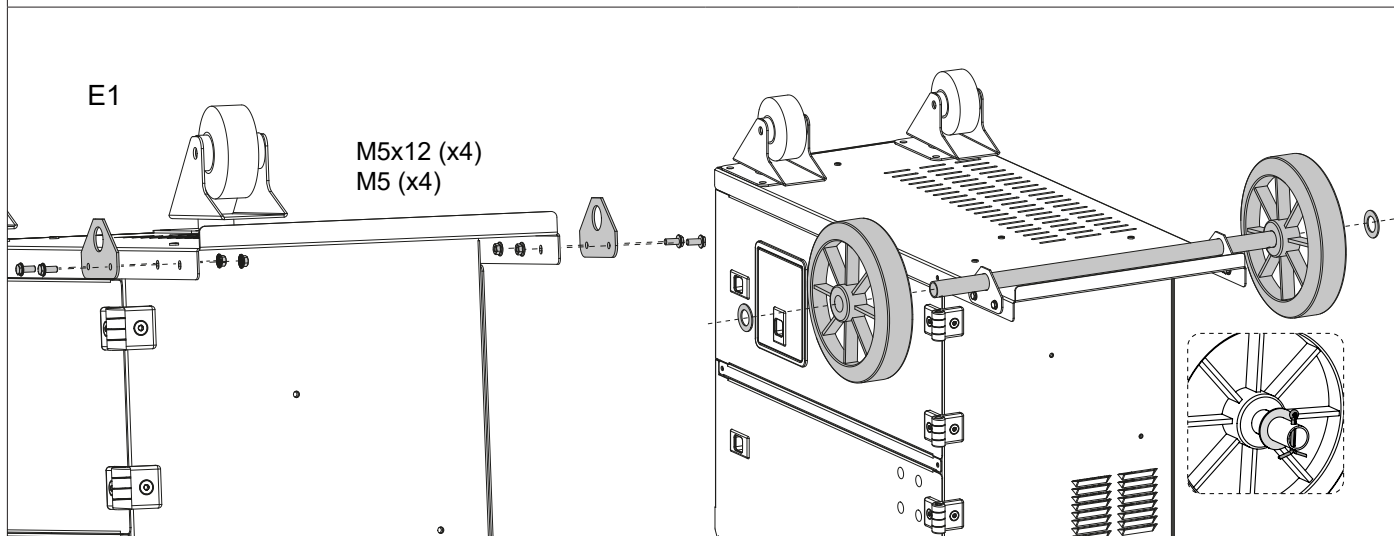
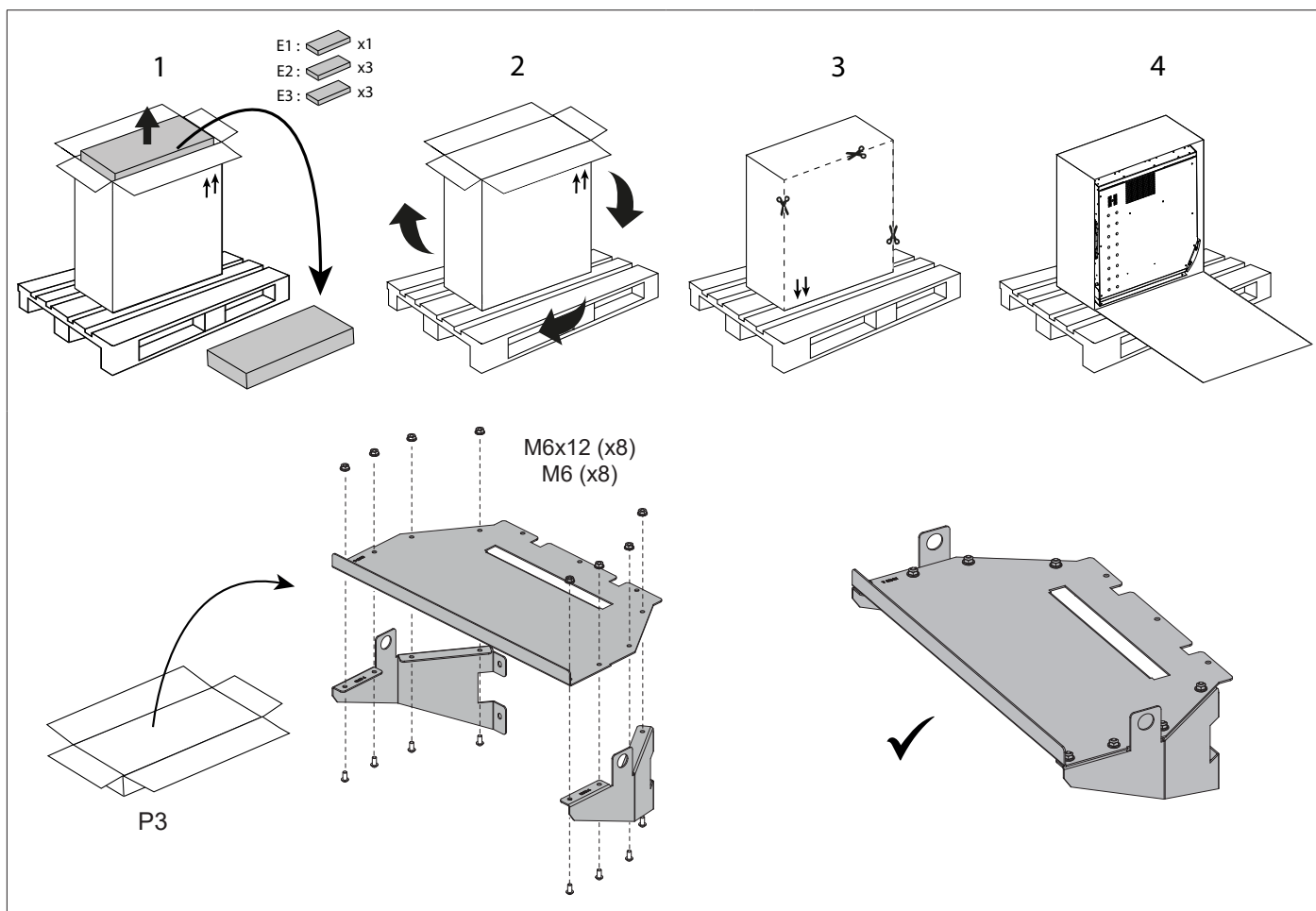


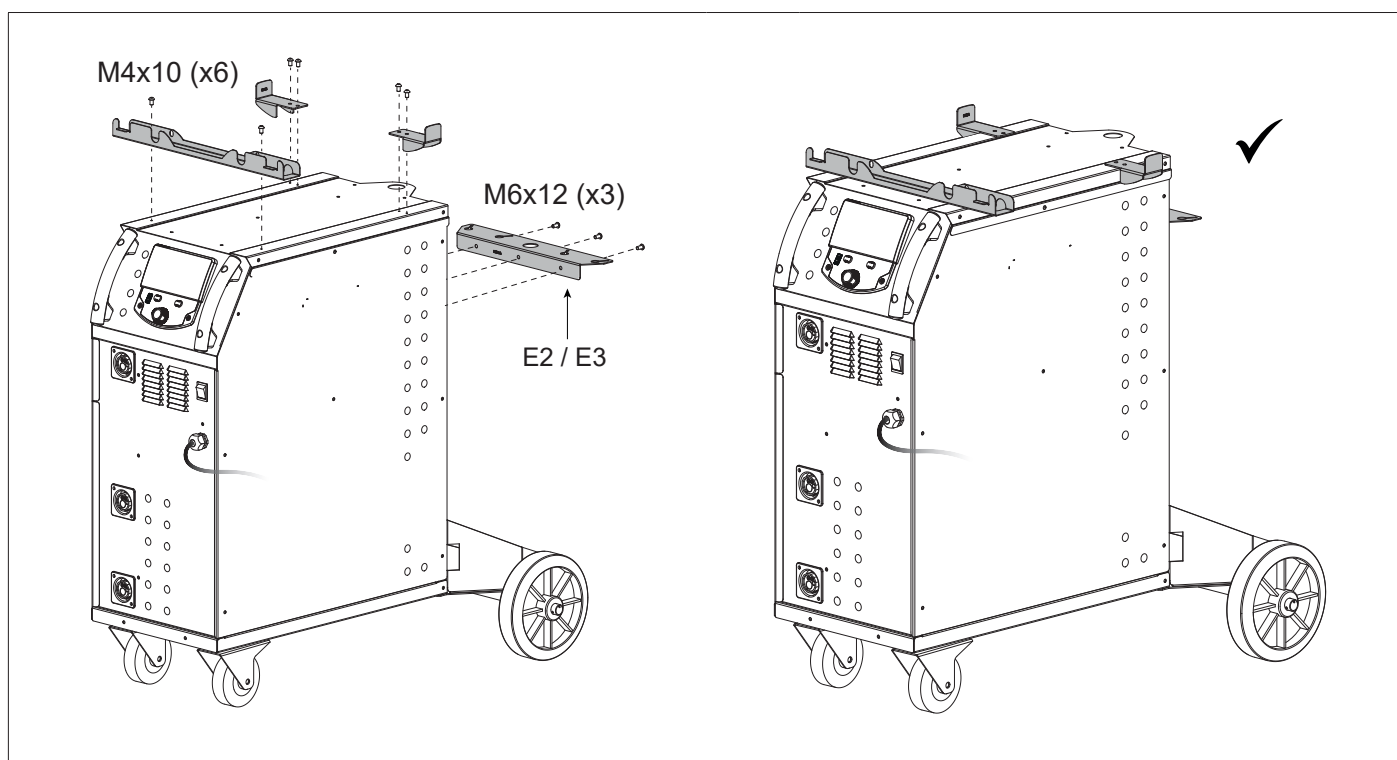


DA 01-28

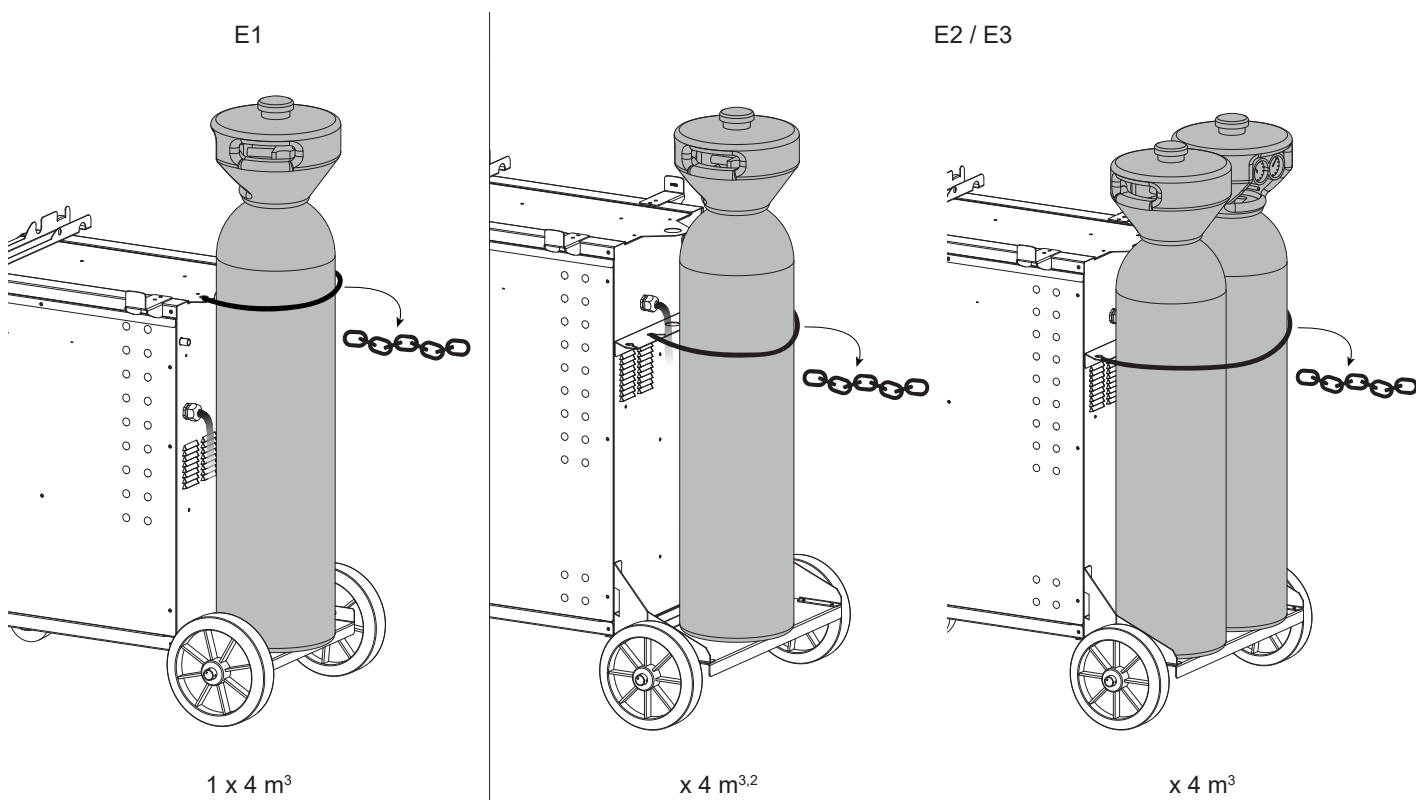
E1 / E2 / E3 GYS AUTO

MIG/MAG-svejsemaskine





FLASKEHOLDER



KUN STYRKE 077300

M6x12



x 25

M6x40



3 stk .

M6



3 stk .

M6x40

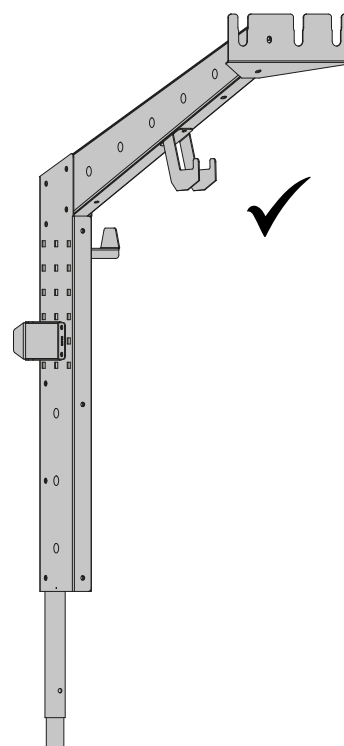
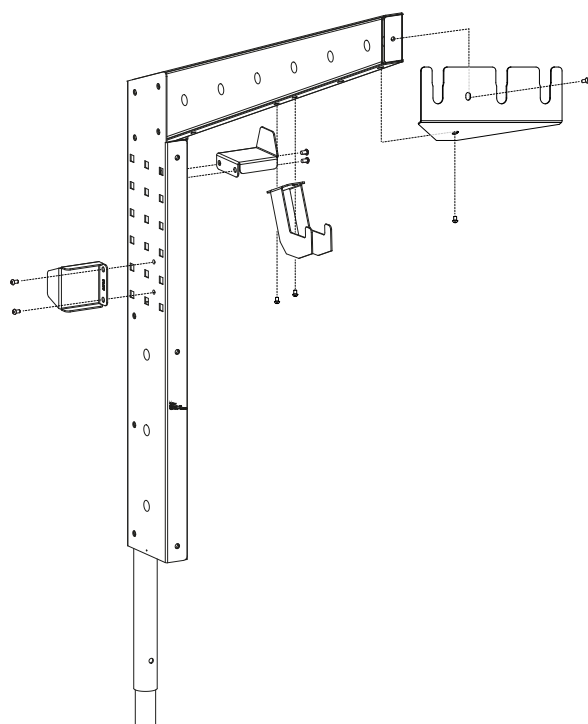
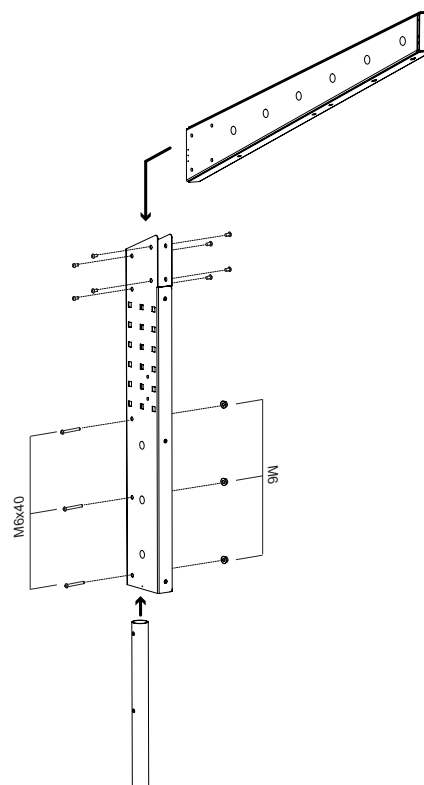
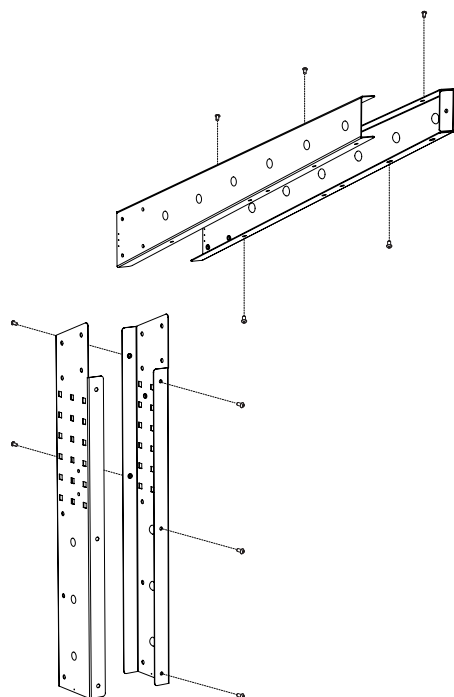


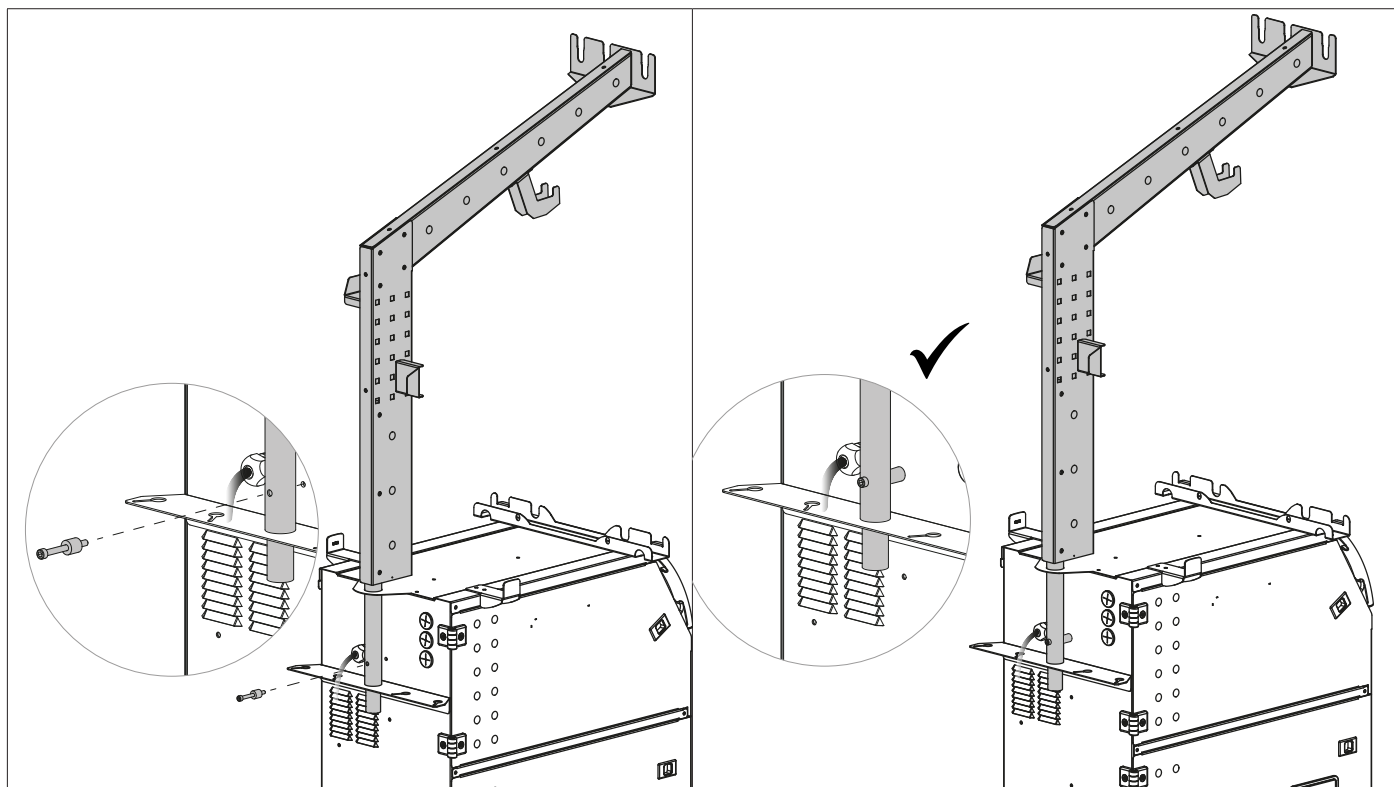
1 stk .



1 stk .

E2 / E3

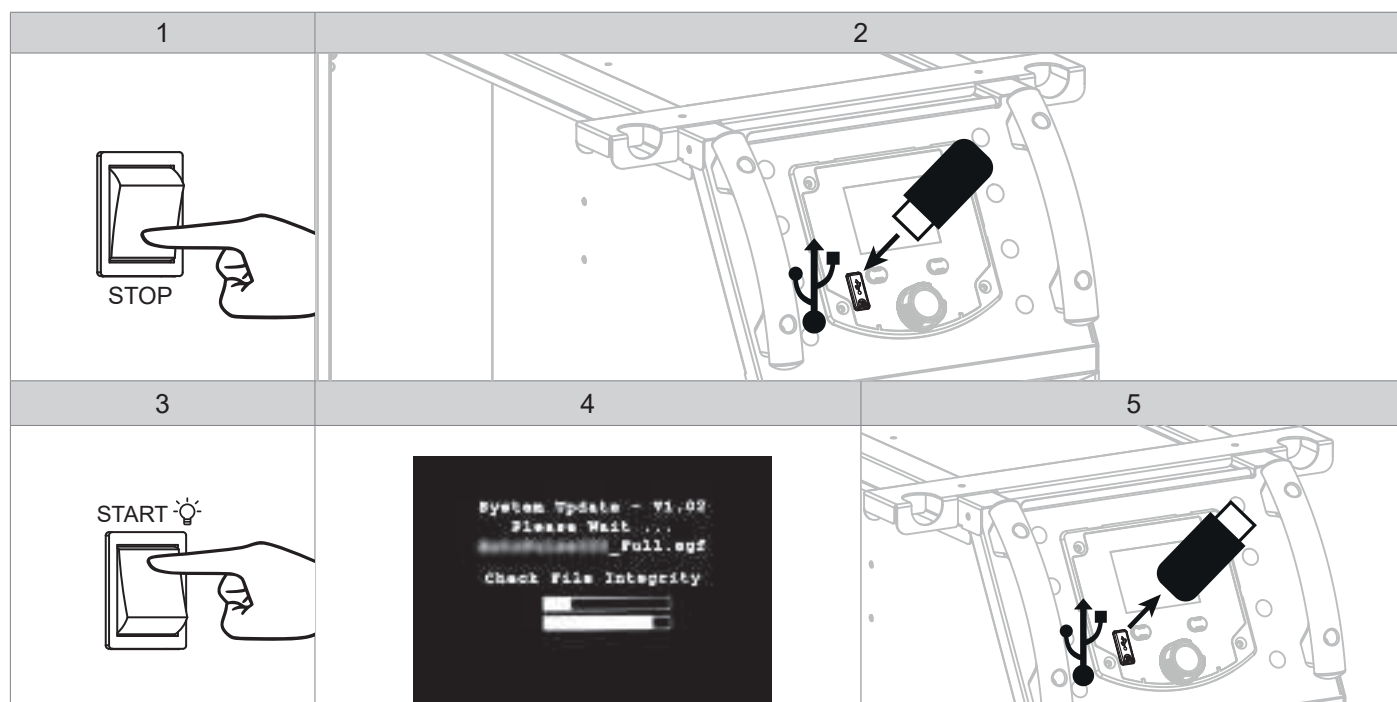




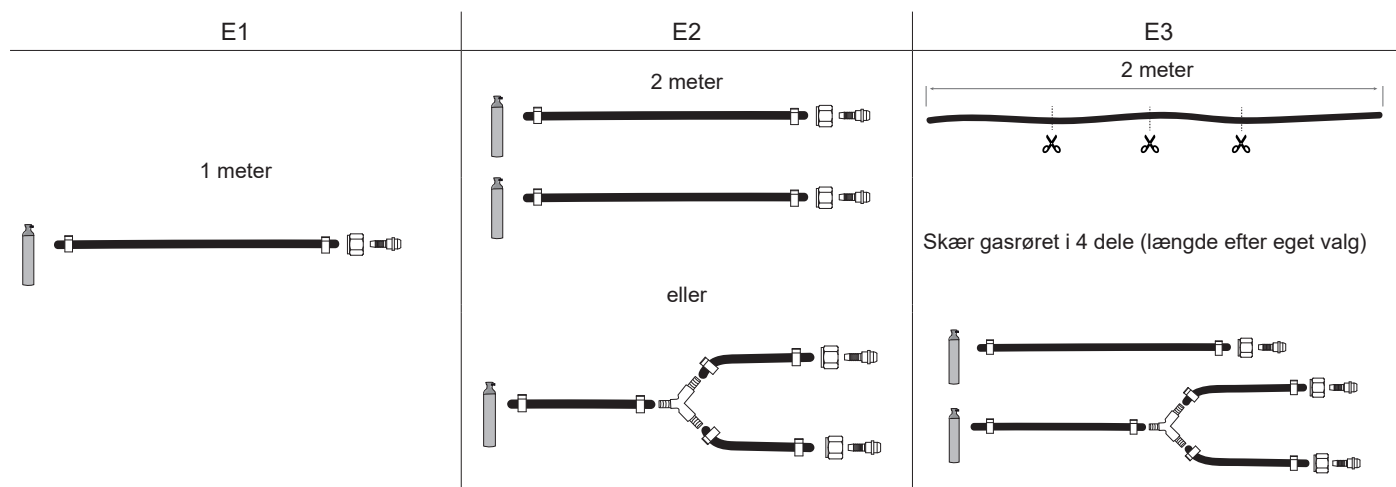
OPDATERINGSPROCEDURE

USB-nøgle medfølger ikke.

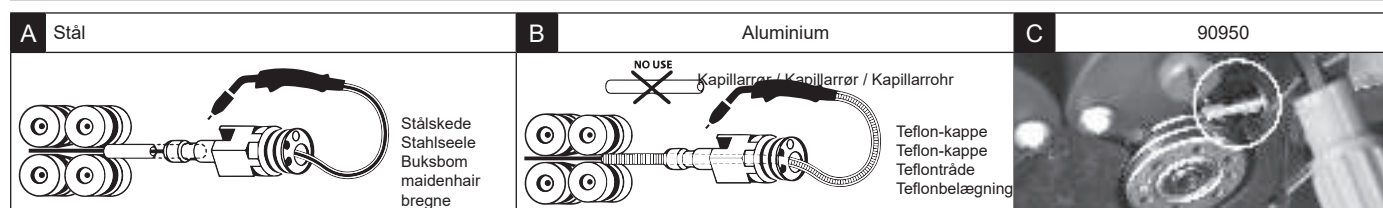
Opdateret software er tilgængelig på GYS' hjemmeside, under eftersalgssektionen.



GAS TILSLUTNING

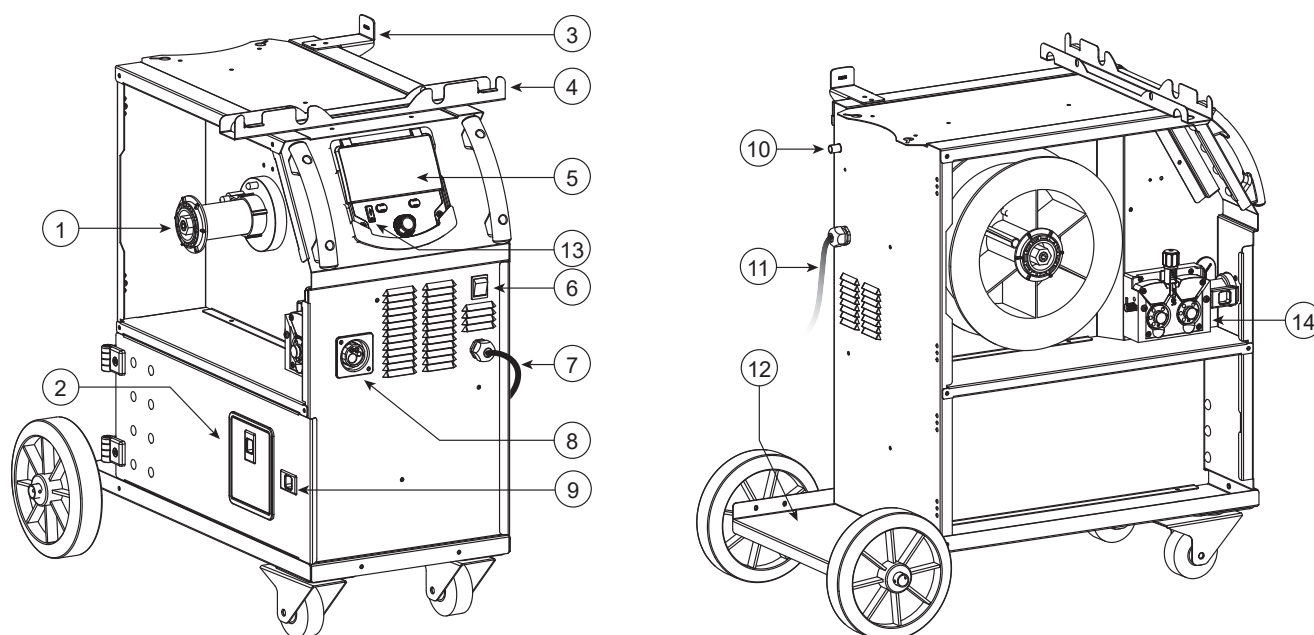


I

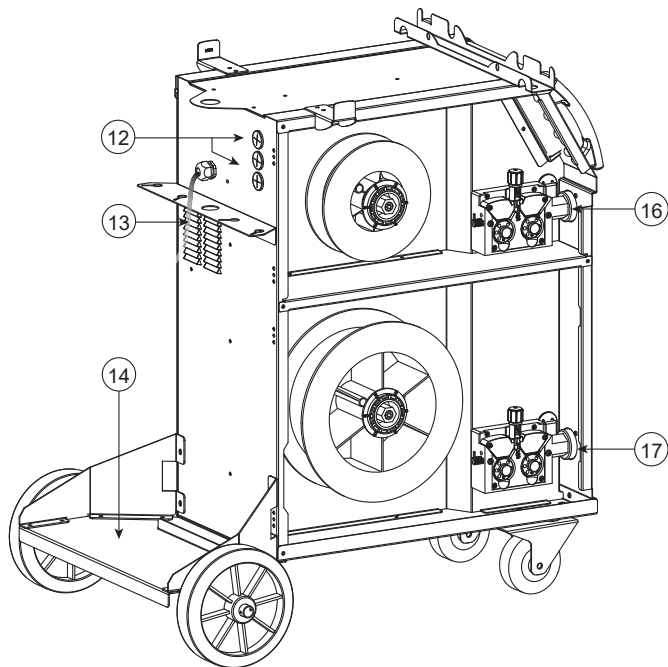
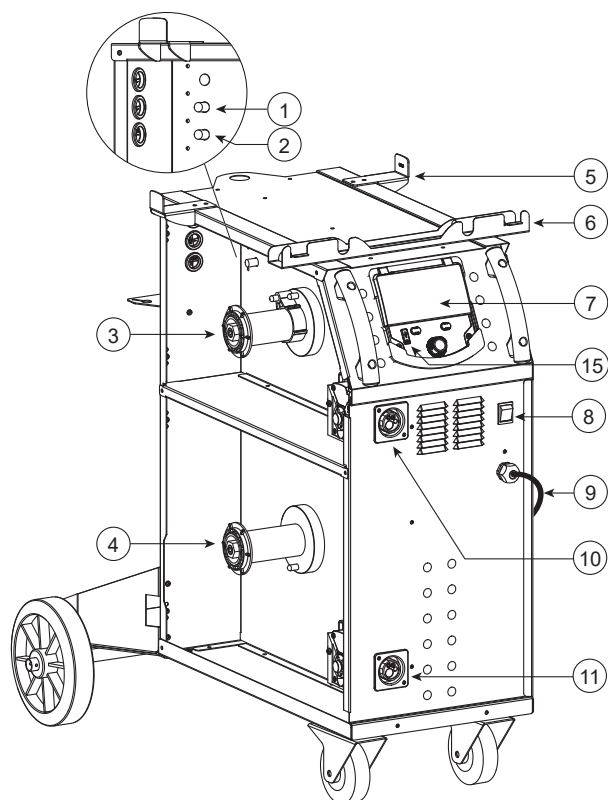


II

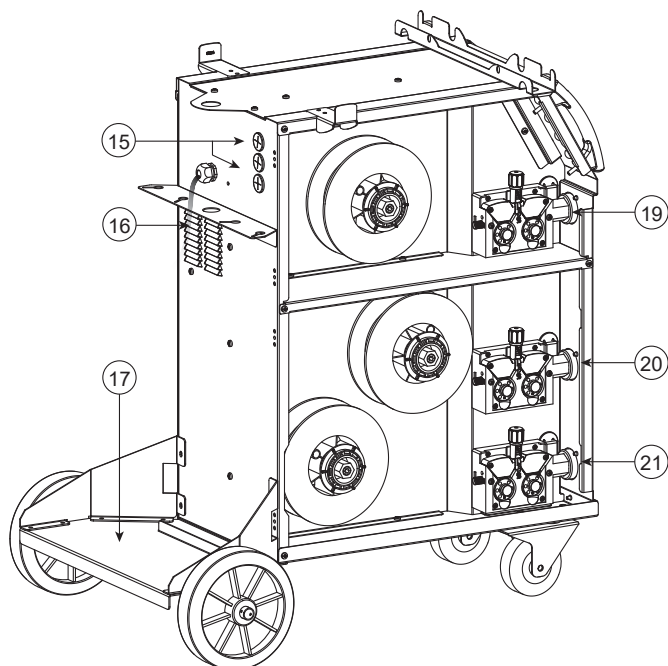
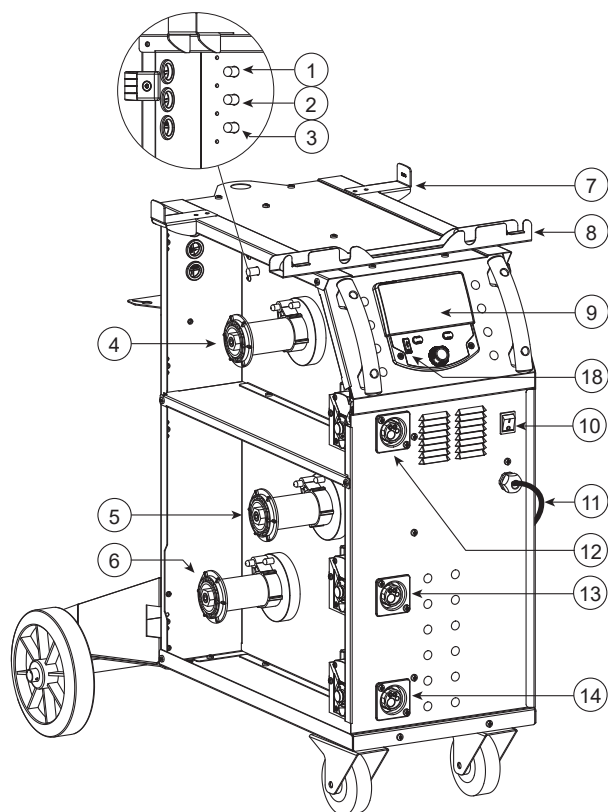
E1



E2



E3



ADVARSLER - SIKKERHEDSREGLER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Disse instruktioner skal læses og forstås før enhver betjening.
Der bør ikke foretages ændringer eller vedligeholdelse, som ikke er angivet i manualen.

Producenten kan ikke holdes ansvarlig for personskade eller materiel skade som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med instruktionerne i denne manual.

Hvis du har problemer eller bekymringer, bedes du kontakte en kvalificeret person for at få udført installationen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr må kun anvendes til svejseoperationer inden for de grænser, der er angivet på typeskiltet og/eller manualen. Sikkerhedsretningslinjer skal følges. I tilfælde af forkert eller farlig brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Installationen skal anvendes i et rum frit for støv, syre, brandfarlig gas eller andre ætsende stoffer. Det samme gælder for dens opbevaring. Sørg for luftcirkulation under brug.

Temperaturområde:

Brug mellem -10 og 40 °C (14 og 104 °F).

Opbevares mellem -20 og 55 °C (-4 og 131 °F).

Luftfugtighed:

Mindre end eller lig med 50 % ved 40 °C (104 °F).

Mindre end eller lig med 90% ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 m over havets overflade (3280 fod)

BESKYTTELSE AF INDIVIDUELLE OG ANDRE

Lysbuesvejsning kan være farligt og forårsage alvorlig personskade eller død.

Svejsning udsætter personer for en farlig varmekilde, lysstråling fra lysbuen, elektromagnetiske felter (opmærksomhed for pacemakerbrugere), risiko for elektrisk stød, støj og gasformige emissioner.

For at beskytte dig selv og andre, følg disse sikkerhedsinstruktioner:



For at beskytte mod forbrændinger og stråling skal du bære manchetterløse, isolerende, tørt og flammehæmmende tøj i god stand, der dækker hele kroppen.



Brug handsker, der garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug svejsebeskyttelse og/eller en svejsehætte med tilstrækkelig beskyttelse (varierer afhængigt af anvendelsen). Beskyt øjnene under rengøringsarbejdet. Kontaktlinser er især forbudt.

Det er nogle gange nødvendigt at afgrænse områder med flammehæmmende gardiner for at beskytte svejseområdet mod lysbuer, sprøjt og glødende affald.

Informér personer i svejseområdet om ikke at stirre ind i lysbuestrålerne eller smeltede dele og om at bære passende beskyttelsestøj.



Brug høreværn, hvis svejseprocessen når et støjniveau, der overstiger den tilladte grænse (det samme gælder for alle i svejseområdet).

Hold hænder, hår og tøj væk fra bevægelige dele (ventilator).

Fjern aldrig køleenhedens kabinetbeskyttelse, når svejsestrømskilden er aktiv; Producenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfælde af en ulykke.



De nyligt svejsede dele er varme og kan forårsage forbrændinger ved håndtering. Når du udfører vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, skal du sørge for, at den er tilstrækkeligt afkølet ved at vente mindst 10 minutter, før du påbegynder arbejde. Køleenheden skal være tændt, når der anvendes en vandkølet brænder, for at sikre, at væsken ikke kan forårsage forbrændinger.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden man forlader det, for at beskytte personer og ejendom.

SVEJSERØG OG -GASSER



Dampe, gasser og støv, der udsendes fra svejsning, er sundhedsfarlige. Der skal sørges for tilstrækkelig ventilation; en lufttilførsel er nogle gange nødvendig. En friskluftmaske kan være en løsning i tilfælde af utilstrækkelig ventilation. Kontroller, at sugningen er effektiv ved at sammenligne den med sikkerhedsstandarder.

Forsigtig: Svejsning i små miljøer kræver overvågning fra sikker afstand. Desuden kan svejsning af visse materialer, der indeholder bly, cadmium, zink eller kviksølv eller endda beryllium, være særligt skadeligt; Affedt også delene inden svejsning.

Flasker skal opbevares i åbne eller godt ventilerede områder. De skal være i oprejst position og holdes fast på en støtte eller på en vogn. Svejsning bør undgås i nærheden af fedt eller maling.

RISIKO FOR BRAND OG EKSPLOSION



Beskyt svejseområdet fuldt ud, brandfarlige materialer skal holdes mindst 11 meter væk. Brandbekæmpelsesudstyr skal være til stede i nærheden af svejsearbejder.

Pas på varmt materiale eller gnister, der flyver gennem revner, da de kan forårsage brand eller eksplosion.

Hold personer, brandfarlige genstande og trykbeholdere på sikker afstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør er forbudt, og hvis de er åbne, skal de tømmes for brandfarligt eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gasrester osv.).

Slibearbejdet må ikke rettes mod svejsestrømskilden eller mod brandfarlige materialer.

GASFLASKER



Gassen, der kommer ud af flaskerne, kan være en kvælningsskilde, hvis den koncentrerer i svejseområdet (sørg for god ventilation). Transport skal udføres sikkert: flaskerne skal være lukkede, og svejsestrømskilden skal være afbrudt. De skal opbevares lodret og holdes fast med en støtte for at begrænse risikoen for fald.

Luk flasken mellem brug. Vær opmærksom på temperatursvingninger og soleksponering.

Flasken må ikke være i kontakt med flammer, lysbuer, brændere, jordklemmer eller andre varmekilder eller glødelamper.

Sørg for at holde den væk fra elektriske kredsløb og svejsekredsløb, og svejs derfor aldrig en trykflaske.

Vær forsigtig, når du åbner cylinderventilen, hold topstykket væk fra ventilen, og sørg for, at den anvendte gas er egnet til svejseprocessen.

ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elektriske netværk skal have en jordforbindelse. Brug den sikringsstørrelse, der er anbefalet på typeskiltet. Et elektrisk stød kan være en kilde til alvorlige, direkte eller indirekte ulykker, endda fatale.

Rør aldrig ved strømførende dele inde i eller uden for strømkilden (brændere, klemmer, kabler, elektroder), da disse er forbundet til svejsekredsløbet. Før svejsestrømkilden åbnes, skal den afbrydes fra nettet og ventes i 2 minutter, så alle kondensatorerne aflades.

Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

Sørg for, at kabler og brændere udskiftes, hvis de er beskadiget, af kvalificeret og autoriseret personale. Dimensionér kabelsektionen i henhold til anvendelsen. Brug altid tørt, ubeskadiget tøj til at isolere dig selv fra svejsekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset arbejdsmiljøet.

EMC-KLASSIFICERING AF UDSTYR

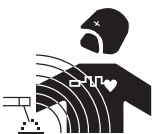


Dette klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor der leveres strøm fra det offentlige lavspændingsnet. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af både ledningsbårne og udstrålede radiofrekvensforstyrrelser.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER



Elektrisk strøm, der passerer gennem enhver leder, producerer lokaliserede elektriske og magnetiske felter (EMF'er). Svejsestrømmen producerer et elektromagnetisk felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF-elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer med medicinske implantater. For eksempel adgangsrestriktioner for forbipasserende eller en individuel risikovurdering for svejsere.

Alle svejsere bør bruge følgende procedurer for at minimere eksponering for elektromagnetiske felter fra svejsekredsløbet:

- placer svejsekablerne sammen – fastgør dem med en klips, hvis det er muligt;
- Placer dig selv (torso og hoved) så langt væk fra svejsekredsløbet som muligt;
- vikl aldrig svejsekabler rundt om kroppen;
- Placer ikke kroppen mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af kroppen;
- tilslut returkablet til emnet så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- arbejd ikke ved siden af svejsestrømkilden, sid ikke på den, og læn dig ikke op ad den;
- Undlad at svejse under transport af svejsestrømkilden eller trådboksen.



Pacemakerbrugere bør konsultere en læge, før de bruger dette udstyr.

Eksponering for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendte.

ANBEFALINGER TIL EVALUERING AF SVEJSOMRÅDET OG INSTALLATIONEN**Generelle oplysninger**

Brugeren er ansvarlig for at installere og bruge lysbuesvejseudstyret i overensstemmelse med producentens anvisninger. Hvis der detekteres elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens ansvar at løse situationen med producentens tekniske bistand. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere en elektromagnetisk afskærmning omkring svejsestrømkilden og hele emnet ved hjælp af installation af indgangsfiltre. Under alle omstændigheder skal elektromagnetiske forstyrrelser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

Evaluering af svejsezonen

Før installation af lysbuesvejseudstyr bør brugeren vurdere potentielle elektromagnetiske problemer i det omkringliggende område. Følgende bør overvejes:

- (a) tilstedeværelsen af andre strøm-, styre-, signal- og telefonkabler over, under og ved siden af lysbuesvejseudstyret;
 - (b) radio- og fjernsynsmodtagere og -sendere;
 - (c) computere og andet kontroludstyr;
 - (d) sikkerhedskritisk udstyr, f.eks. beskyttelse af industrielt udstyr;
 - (e) naboers helbred, for eksempel brug af pacemakere eller høreapparater;
 - (f) udstyr, der anvendes til kalibrering eller måling;
 - (g) immuniteten over for andre materialer, der findes i miljøet.
- Brugeren skal sikre sig, at andet udstyr, der anvendes i miljøet, er kompatibelt. Dette kan kræve yderligere beskyttelsesforanstaltninger;
- (h) tidspunktet på dagen, hvor svejsning eller andre aktiviteter skal udføres.

Størrelsen af det omkringliggende område, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det omkringliggende område kan strække sig ud over anlæggets grænser.

Vurdering af svejseinstallation

Ud over områdevurdering kan vurdering af lysbuesvejseanlæg bruges til at identificere og løse forstyrrelser. Emissionsvurderingen bør omfatte in situ-målinger som angivet i punkt 10 i CISPR 11. In situ-målinger kan også bidrage til at bekræfte effektiviteten af afbødende foranstaltninger.

ANBEFALINGER OM METODER TIL REDUCERING AF ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

har. Offentligt strømforsyningsnet: Udstyr til lysbuesvejsning skal tilsluttes det offentlige forsyningsnet i henhold til producentens anbefalinger. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af den offentlige strømforsyning. Det er passende at omgive det anbefales at afskærme strømkablet i et metalrør eller tilsvarende permanent installeret lysbuesvejseudstyr. Afskærmningens elektriske kontinuitet skal sikres langs hele dens længde. Skærmen skal tilsluttes svejsestrømkilden for at sikre god elektrisk kontakt mellem røret og svejsestrømkildens kabinet.

b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyr: Lysbuesvejseudstyr bør underkastes rutinemæssig vedligeholdelse i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgangsvejseanordninger, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt aflåste, når svejseudstyr er i drift. Udstyr til lysbuesvejsning bør ikke modificeres på nogen måde, undtagen de modifikationer og justeringer, der er nævnt i producentens instruktioner. Især bør gnistgabet for lysbuetændings- og stabiliseringsanordninger justeres og vedligeholdes i overensstemmelse med producentens anbefalinger.

c. Svejsekabler: Kabler skal være så korte som muligt og placeres tæt sammen nær jorden eller på jorden.

d. Ækvipotentiaudligning: Det bør overvejes at udligne alle metalgenstande i det omkringliggende område. Metalgenstande, der er fastgjort til emnet, øger dog operatørens risiko for elektrisk stød, hvis han berører både disse metalgenstande og elektroden. Operatøren skal isoleres fra sådanne metalgenstande.

e. Jordforbindelse af emnet: Hvor emnet ikke er jordet af elektrisk sikkerhed eller på grund af dets størrelse og placering, såsom skibsskrog eller stålkonstruktioner i bygninger, kan en forbindelse til emnets jord i nogle tilfælde, men ikke altid, reducere emissioner. Der skal udvises forsigtighed for at undgå at jordforbinde dele, da dette kan øge risikoen for personskader eller beskadige andet elektrisk udstyr. Om nødvendigt bør emnets forbindelse til jord foretages direkte, men i nogle lande, hvor denne direkte forbindelse ikke er tilladt, bør forbindelsen foretages med en passende kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Afskærmning og beskyttelse: Selektiv afskærmning og beskyttelse af andre kabler og udstyr i det omkringliggende område kan begrænse interferensproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til særlige anvendelser.

TRANSPORT OG TRANSPORT AF SVEJSESTRØMKILDEN

Brug ikke kabler eller brænder til at flytte svejsestrømkilden. Den skal flyttes til en oprejst position. Før ikke strømkilden hen over personer eller genstande.

Løft aldrig en gasflaske og svejsestrømkilden på samme tid. Deres transportstandarder er forskellige. Det er bedst at fjerne trådspolen, før svejsestrømkilden løftes eller transporteres.

UDSTYRINSTALLATION

- Placer svejsestrømkilden på et gulv med en maksimal hældning på 10°.
- Sørg for tilstrækkelig plads til at ventilere svejsestrømkilden og få adgang til betjeningselementerne.
- Må ikke anvendes i omgivelser med ledende metalstøv.
- Svejsestrømkilden skal beskyttes mod slagregn og må ikke udsættes for sollys.
- Udstyret har en IP21-beskyttelsesklasse, hvilket betyder:
 - beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste legemer med en diameter på >12,5 mm og,
 - beskyttelse mod lodrette vanddråber.



Spredningsstrømme fra svejsning kan ødelægge jordledere, beskadige elektrisk udstyr og apparater og forårsage opvarmning af komponenter, hvilket kan føre til brand.

- Alle svejseforbindelser skal være fast forbundet, kontroller dem regelmæssigt!
- Sørg for, at delen er forsvarligt fastgjort og ikke har nogen elektriske problemer!
- Fastgør eller ophæng alle elektrisk ledende elementer på svejsekilden, såsom ramme, løbekat og løftesystemer, så de er isolerede!
- Placer ikke andet udstyr såsom boremaskiner, sliberedskaber osv. på svejsekilden, løbevognen eller løftesystemerne uden at de er isoleret!
- Placer altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

Strøm-, forlænger- og svejsekabler skal være helt udrullede for at undgå overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader på personer og genstande forårsaget af forkert og farlig brug af dette udstyr.

VEDLIGEHOLDELSE / RÅDGIVNING



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. En årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sluk for strømmen ved at tage stikket ud, og vent to minutter, før du arbejder på udstyret. Indenfor er spændingerne og strømmene høje og farlige.

- Fjern regelmæssigt dækslet og støv af med en blæser. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af kvalificeret personale med et isoleret værktøj.
- Kontroller regelmæssigt strømkablets tilstand. Hvis netledningen er beskadiget, skal den udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en tilsvarende kvalificeret person for at undgå enhver fare.
- Hold svejsestrømkildens ventilationsåbninger fri for luftindtag og -udtag.
- Brug ikke denne svejsestrømkilde til at optø frosne rør, genoplade batterier/akkumulatorer eller starte motorer.

INSTALLATION – PRODUKT BETJENING

Kun erfarent personale, der er autoriseret af producenten, må udføre installationen. Sørg for, at generatoren er afbrudt fra nettet under installationen. Serie- eller parallelforbindelse af generatorer er forbudt. Det anbefales at bruge de svejsekabler, der følger med enheden, for at opnå de optimale produktindstillinger.

BESKRIVELSE

Materialet er en ventileret "synergistisk" halvautomatisk svejsestation til svejsning (MIG eller MAG). Det anbefales til svejsning af stål, rustfrit stål og aluminium samt lodning. Dens justering er enkel og hurtig takket være dens integrerede "synergistiske" tilstand.

BESKRIVELSE AF MATERIALET (II)

E1

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| 1- Spoleholder Ø 200/300 mm | 8- Euro-stik (brænder) |
| 2- Tilbehørsboksens luge | 9- Opbevaringsplads |
| 3- Kabelstøtte | 10- Gasforbindelse |
| 4- Fakkelholder | 11- Strømkabel (6,25 m) |
| 5- HMI | 12- 4 m flaskeholder ³ |
| 6- START/STOP-kontakt | 13- USB-stik |
| 7- Jordklemmekabel (3,5 m) | 14- Motorslangeoprunder |

E2

- | | |
|---|--|
| 1- Gastilslutning (brænder 1) | 10- Euro-stik (brænder 1) |
| 2- Gastilslutning (brænder 2) | 11- Euro-stik (brænder 2) |
| 3- Spoleholder Ø 200 mm (brænder 1) | 12- Gas skotgennemføring |
| 4- Spoleholder Ø 200/300 mm (brænder 2) | 13- Strømkabel (6,25 m) |
| 5- Kabelstøtte | 14- 4 m flaskeholder ³ eller 2 x 4 m ³ |
| 6- Brænderstøtte | 15- USB-stik |
| 7- HMI | 16- Motorspole (brænder 1) |
| 8- START/STOP-kontakt | 17- Motorspole (brænder 2) |
| 9- Jordklemmekabel (3,5 m) | |

E3

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1- Gastilslutning (brænder 1) | 11- Jordklemmekabel (3,5 m) |
| 2- Gastilslutning (brænder 2) | 12- Euro-stik (brænder 1) |
| 3- Gastilslutning (brænder 3) | 13- Euro-stik (brænder 2) |
| 4- Spoleholder Ø 200 mm (brænder 1) | 14- Euro-stik (brænder 3) |
| 5- Spoleholder Ø 200 mm (brænder 2) | 15- Gas skotgennemføring |
| 6- Spoleholder Ø 200 mm (brænder 3) | 16- Strømkabel (6,25 m) |
| 7- Kabelstøtte | 17- 4 m flaskeholder ³ eller 2 x 4 m ³ |
| 8- Brænderstøtte | 18- USB-stik |
| 9- HMI | 19- Motorspole (brænder 1) |
| 10- START/STOP-kontakt | 20- Motorspole (brænder 2) |
| | 21- Motorspole (brænder 3) |

MENNESKE-MASKINE-GRÆNSEFLADE (HMI)



Læs venligst brugermanualen til grænsefladen (HMI), som er en del af den komplette hardwaredokumentation.

STRØMFORSYNING-START

- Dette udstyr leveres med et 16 A CEE7/7-stik og må kun bruges i en enfaset 230 V (50-60 Hz) tretråds elektrisk installation med en jordet nulleleder. Den effektive absorberede strøm (I_{eff}) er angivet på enheden for maksimale brugsforhold. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelser (sikring og/eller afbryder) er kompatible med den strøm, der kræves. I nogle lande kan det være nødvendigt, at skifte soklen for at muliggøre brug under maksimale forhold.
- Strømkilden er designet til at fungere på en elektrisk spænding på 230 V -20 % 15 %. Den går i beskyttelsestilstand, hvis forsyningsspændingen er mindre end 185 Veff eller større end 265 Veff. (en fejlkode vil blive vist på skærmen).
- Start ved at trykke på START/STOP-knappen (Til), stop omvendt ved at trykke på den samme knap (Fra). **Opmærksomhed! Sluk aldrig for strømmen, mens stationen oplader.**

TILSLUTNING TIL GENERATOR

Dette udstyr kan fungere med generatorsæt, forudsat at hjælpestrømmen opfylder følgende krav:

- Spændingen skal være vekslende, dens effektive værdi skal være 230 V -20 % 15 %, og spidsspændingen skal være mindre end 400 V,
- Frekvensen skal være mellem 50 og 60 Hz.

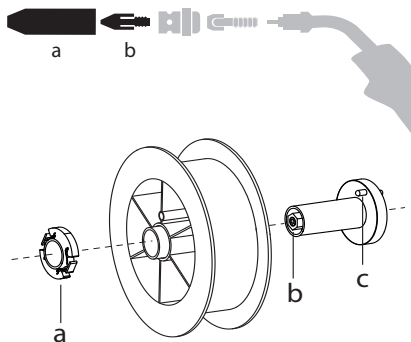
Det er bydende nødvendigt at kontrollere disse forhold, da mange generatorer producerer høje spændingsspidser, der kan beskadige transformertationerne.

BRUG AF ELEKTRISK FORLÆNGERLEDNING

Alle forlængerledninger skal have en længde og et tværsnit, der passer til udstyrets spænding. Brug en forlængerledning, der overholder nationale bestemmelser.

Indgangsspænding	Forlængelsesektion (<45m)
230 V	2,5 mm ²

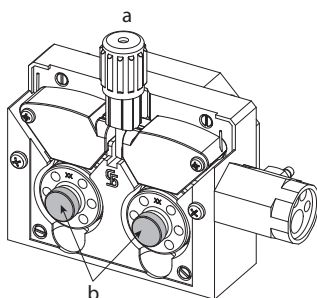
INSTALLATION AF SPOLEN



- Fjern dysen (a) og kontaktrøret (b) fra din MIG/MAG-brænder.

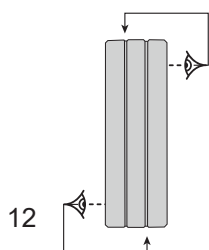
- Åbn generatorlugen.
- Placer spolen på dens støtte.
- Tag højde for drivtappen (c) på spolestøtten. For at montere en 200 mm spole skal plastikspoleholderen (a) strammes så meget som muligt.
- Juster bremsehjulet (b) for at forhindre spolens inert i at filtrere tråden sammen, når svejsningen stoppes. Generelt må du ikke overspænde, da det vil forårsage overophedning af motoren.

IMLÆGNING AF TILSLÆTNINGSTRÅD



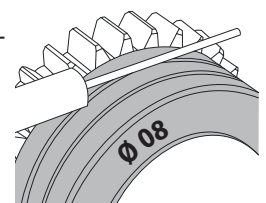
For at skifte rullerne skal du gøre følgende:

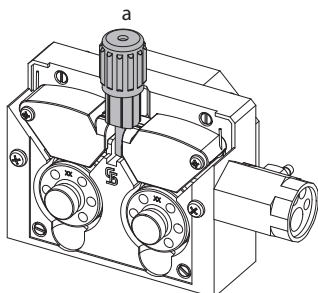
- Løsn knappen (a) så meget som muligt, og sænk den.
 - Lås rullerne op ved at skrue fastgørelsesskruerne (b) ud.
 - Installer de motorruller, der er egnede til din brug, og spænd fastgørelsesskruerne.
- De medfølgende ruller er dobbelttrillede ruller:
- stål Ø 0,6/0,8 (E1 E2 E3)
 - stål Ø 0,8/1,0 (E3)
 - aluminium Ø 0,8/1,0 (E2 E3).



- Kontroller indskriften på rullen for at bekræfte, at rullerne er egnede til tråddiameteren og trådmaterialet (brug Ø 1,0-rillerne til en Ø 1,0-tråd).
- Brug ruller med V-riller til ståltråd og andre hårde tråde.
- Brug ruller med U-formede riller til aluminiumstråd og andre fleksible legeringstråde.

↖ : indskrift synlig på stenen (eksempel: 1.0)
→ : hals at bruge





For at installere svejsetråden skal du gøre følgende:

- Løsn knappen så meget som muligt, og sænk den.
- Indsæt tråden, luk derefter trådboksen og stram knappen som angivet.
- Aktiver motoren ved at trykke på brænderaftrækkeren.

Bemærkninger:



- En for smal kappe kan forårsage afslutningsproblemer og overophedning af motoren.
- Brænderens tilslutning skal også strammes godt for at forhindre overophedning.
- Kontroller, at hverken ledningen eller spolen rører apparatets mekanik, da der ellers er risiko for kortslutning.

RISIKO FOR SKADE FRA BEVÆGELIGE KOMPONENTER



Slangeruller har bevægelige dele, der kan sætte sig fast i hænder, hår, tøj eller værktøj og forårsage skader!

- Rør ikke ved roterende eller bevægelige komponenter eller drivdele!
- Sørg for, at husets dæksler eller beskyttelsesdæksler forbliver forsvarligt lukkede under drift!
- Brug ikke handsker, når du træder svejsetråden i og udskifter svejsetrædsspelen.

SEMIAUTOMATISK SVEJSNING I STÅL/RUSTFRIT STÅL (MAG-TILSTAND)

Dette udstyr kan svejse stål- og rustfrit ståltråd fra Ø 0,6 til 1,0 mm (IA).

E1 / E2 Enheden leveres som standard med Ø 0,6/0,8 ruller til stål eller rustfrit stål.

E3 : Enheden leveres som standard med Ø 0,6/0,8 og Ø 0,8/1,0 ruller til stål eller rustfrit stål.

Kontakttrøret, rullesporet og brænderkappen er designet til denne anvendelse.

Brug i stål kræver en specifik svejsegas (ArCO₂). Andelen af CO₂ kan variere afhængigt af den anvendte gastype. Til rustfrit stål skal du bruge en 2% CO₂-blanding. Ved svejsning med ren CO₂ er det nødvendigt at tilslutte en gasforvarmingsenhed til gasflasken. For specifikke gaskrav, kontakt venligst din gasleverandør. Gasstrømmen for stål er mellem 8 og 15 liter/minut afhængigt af miljøet. For at måle gasstrømmen ved brænderudløbet anbefales det at bruge den valgfrie flowmåler (ref. 053939).

SEMIAUTOMATISK ALUMINIUMSVEJSNING (MIG-TILSTAND)

Dette udstyr kan svejse aluminiumstråd fra Ø 0,8 til 1,2 mm (IB) (Ø 1,2 mm, ikke-intensiv svejsning).

E2 / E3 Enheden leveres som standard med Ø 0,8/1,0 ruller til aluminium.

Brug i aluminium kræver en specifik gas, ren argon (Ar). Spørg en gasdistributør til råds vedrørende valg af gas. Gasflowhastigheden for aluminium er mellem 15 og 20 l/min afhængigt af miljøet og svejserens erfaring.

Her er forskellene mellem anvendelser af stål og aluminium:

- Brug specifikke ruller til svejsning af aluminium.
- Tryk minimalt på trådboksens trykruller for at undgå at tråden bliver knust.
- Brug kun kapillarrøret (beregnet til at føre tråden mellem trådboksens ruller og EURO-forbindelsen) til svejsning af stål/rustfrit stål (IB).
- Brug en speciel aluminiumsbrænder. Denne aluminiumsbrænder har en teflonkappe for at reducere friktion. Skær IKKE kappen over ved kanten af fittingen! Denne skede bruges til at føre tråden fra rullerne.
- Kontaktspid: brug en SPECIEL aluminiumskontaktspid, der svarer til ledningens diameter.



Ved brug af rød eller blå kappe (aluminiumsvejsning) anbefales det at bruge det valgfrie tilbehør 90950 (IC). Denne kappeføring i rustfrit stål forbedrer kappecentreringen og letter trådgennemstrømningen.



Video

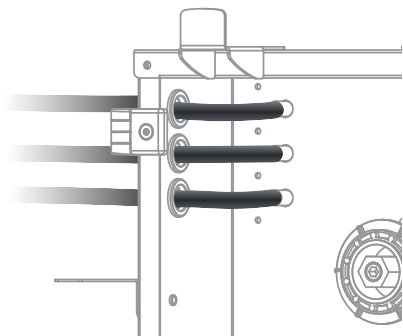
SEMIAUTOMATISK SVEJSNING I CUSI OG CUAL (LODDETILSTAND)

Udstyret kan svejse CuSi- og CuAl-tråd fra Ø 0,8 til 1,0 mm.

På samme måde som med stål skal kapillarrøret sættes på plads, og der skal anvendes en brænder med stålkappe. Ved lodning skal der anvendes ren argon (Ar).

GASFORBINDELSE

Skotgennemføring: E2 / E3



- Monter en passende trykregulator på gasflasken. Tilslut den til svejsestationen med den/de medfølgende slange(r), se diagrammet på side 6. Sæt slangeklemmerne på for at forhindre lækager.
 - Sørg for, at gasflasken er korrekt fastgjort ved at sikre, at kæden er sikkert fastgjort til generatoren.
 - Juster gasstrømmen ved at justere justeringshjulet, der er placeret på trykregulatoren.
- NB: For at lette justeringen af gasstrømmen skal du betjene trådboksens ruller ved at trykke på brænderafrækkeren (løsn trådboksens bremseknop for at undgå at trække tråd ind). Maksimalt gastryk: 0,5 MPa (5 bar).

Denne procedure gælder ikke for svejsning i "Ingen gas"-tilstand.

ANBEFALTE KOMBINATIONER

	 (mm)	Strøm (A)	Tråddiameter (mm)	Dyse-Ø (mm)	Flowhastighed (L/min)
MIG	0,8-2	20-100	0,8	12	10-12
	2-4	100-200	1,0	12-15	12-15
MAG	0,6-1,5	15-80	0,6	12	8-10
	1,5-3	80-150	0,8	12-15	10-12
	3-8	150-300	1,0/1,2	15-16	12-15

MIG / MAG SVEJSEMODUS (GMAW/FCAW)

		Svejsprocesser		
Indstillinger	Indstillinger	Manuel	Synergistisk	
Par materiale/gas	- FeAr 15% CO ₂ - ...	-	✓	Valg af materiale, der skal svejdes. Synergiske svejseparametre
Tråddiameter	Ø 0,6 > Ø 1,2 mm	-	✓	Valg af tråddiameter
Triggeradfærd	2T, 4T	✓	✓	Valg af trigger-svejsestyringstilstand
Pegetilstand	Spot, Spot-Delay			Valg af pegetilstand
1 st Aktuel	tykkelsesindstilling Hastighed	-	✓	Valg af den primære indstilling, der skal vises (tykkelse på den del, der skal svejdes, gennemsnitlig svejsestrøm eller trådhastighed).

Adgang til bestemte svejseparametre afhænger af den valgte visningstilstand: Parametre/visningstilstand: Nem eller Ekspert. Se HMI-vejledningen.

SVEJSEPROCESSER

For mere information om GYS-synergier og svejsprocesser, scan QR-koden:



2 SVEJSEFUNKTIONER (NEMT)

• **Svejsning** (kontinuerlig)

• **Kæde**

Denne svejsemetode muliggør samling af meget tynde metalplader, samtidig med at risikoen for gennemboring og deformation af metalpladen begrænses. Kædestingsvejsning sker manuel med aftrækkeren.

PEGETILSTAND (EKSPERT)**• Punktsvejsning**

Denne svejsetilstand muliggør formontering af dele før svejsning. Pegning kan være manuel ved hjælp af aftrækkeren eller tidsindstillet med en foruddefineret pegeforsinkelse. Denne spidstid muliggør bedre reproducerbarhed og produktion af ikke-oxiderede punkter.

• Punktforsinkelse

Det er en pegetilstand, der ligner Spot, men som kæder punkter sammen og definerer stoptider, så længe aftrækkeren holdes nede. Denne funktion giver dig mulighed for at svejse meget tynde stål- eller aluminiumsplader, hvilket begrænser risikoen for gennemboring og deformation af pladen (især ved aluminiumsvejsning).

DEFINITION AF INDSTILLINGERNE

	Enhed	
Tilbagebrænding	-	Funktion der forhindrer risikoen for, at ledningen sætter sig fast i enden af ledningen. Denne tid svarer til, at tråden stiger op af fusionsbadet.
Kraterfyld	-	Denne stillandsstrøm er én fase efter strømnedagående rampe.
Frist	s	Varighed mellem afslutningen af et punkt (eksklusive eftergas) og genoptagelsen af et nyt punkt (inklusive førgas).
Tykkelse	mm	Synergy muliggør fuldautomatisk konfiguration. Indvirkningen på tykkelsen indstiller automatisk den passende spænding og trådhastighed.
Varmstart	-	Varmstart er en overstrøm under tænding, der forhindrer tråden i at klæbe til den del, der skal svejdes.
Intensitet	HAR	Svejsestrømmen justeres i henhold til den anvendte trådtype og det materiale, der skal svejdes.
Jeg starter	-	Indstilling af startstrømmen.
Buelængde	-	Giver dig mulighed for at justere afstanden mellem trådens ende og svejsebadet (spændingsjustering).
Forgasning	s	Tid til at rense brænderen og skabe gasafskærmning inden priming.
Punkt	s	Bestemt varighed.
Eftergas	s	Varigheden af gasafskærmningen efter lysbueslukning. Det beskytter delen og elektroden mod oxidation.
Selv	-	Dæmper svejsestrømmen mere eller mindre. Skal justeres i henhold til svejsepositionen.
Spænding	V	Indflydelse på snorens bredde.
Tilkørselshastighed	-	Progressiv trådhastighed. Før start føres tråden forsigtigt ind for at skabe den første kontakt uden at forårsage rystelser.
Trådhastighed	m/min	Mængde af afsat tilsatmetal og indirekte svejseintensitet og -indtrængning.

Adgang til bestemte svejse- og hæfteparametre afhænger af svejseprocessen (Manuel, Synergisk) og den valgte visningstilstand (Nem eller Ekspert). Se HMI-vejledningen.

GASFLOWKONTROL

På hovedskærmen skal du trykke længe på knap nr. 1 giver dig mulighed for at justere gasstrømmen på trykmåleren uden at afvikle svejsetråden. Når proceduren er startet, forklares den med en animation på skærmen. Gasflowkontrol skal udføres med jævne mellemrum for at sikre optimal svejsning.

ANOMALIER, ÅRSAGER, LØSNINGER

SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	RETSMIDLER
Svejsetrådets strømningshastighed er ikke konstant.	Ridser blokerer åbningen	Rengør kontaktdysen, eller udskift den med et anti-hæftningsmiddel.
	Tråden glider i småstenene.	Tilsæt et antiklebningsprodukt.
	En af småstenene glider.	Kontroller rulleskruens tæthed.
	Brænderkablet er snoet.	Brænderkablet skal være så lige som muligt.
Fremføringsmotoren virker ikke.	Spolebremse eller rulle for stram.	Slip bremsen og rullerne
Dårlig trådfremføring.	Snavset eller beskadiget trådføringskappe.	Rengør eller udskift.
	Manglende rulleakselnøgle	Placer nøglen tilbage i dens hus
	Spolebremsen er for stram.	Slip bremsen.
Ingen strøm eller dårlig svejsestrøm.	Dårlig forbindelse til stikkontakten.	Kontroller stikforbindelsen, og se om stikket er korrekt tilsluttet.
	Dårlig jordforbindelse.	Kontroller jordkablet (forbindelse og klemmens tilstand).
	Ingen strøm.	Kontroller brænderens aftrækker.
Trådpropperne efter småstenene	Knust trådføringskappe.	Kontroller kappen og brænderhuset.
	Trådfastklemning i brænderen.	Udskift eller rengør.
	Intet kapillarrør.	Kontroller, at kapillarrøret er til stede.
	Trådhastigheden er for høj.	Reducer trådhastigheden

Svejsesepelen er porøs.	Gasstrømmen er utilstrækkelig.	Justeringsområde fra 15 til 20 l/min. Rengør grundmetallet.
	Tom gasflaske.	Udskift den.
	Gaskvaliteten er utilfredsstillende.	Udskift den.
	Luftcirkulation eller vindpåvirkning.	Undgå træk, beskyt svejseområdet.
	Gasdysen er for snavset.	Rengør gasdysen, eller udskift den.
	Dårlig kvalitet af tråden.	Brug en tråd, der er egnet til MIG-MAG-svejsning.
	Dårlig tilstand af overfladen, der skal svejses (rust osv.)	Rengør delen før svejsning
	Gassen er ikke tilsluttet	Kontroller, at der er tilsluttet gas til generatorens indgang.
Meget store gnistpartikler.	Buespændingen er for lav eller for høj.	Se svejseparametre.
	Dårlig massetilvækst.	Kontroller og placer jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejses.
	Utilstrækkelig beskyttelsesgas.	Juster gasstrømmen.
Ingen gas ved fakkeludløbet	Dårlig gasforbindelse	Kontroller gasindløbsstilslutningerne
		Kontroller, at magnetventilen fungerer
Fejl under download	Dataene på USB-drevet er forkerte eller beskadigede.	Tjek dine data.
Problem med sikkerhedskopiering	Du har overskredet det maksimale antal sikkerhedskopier.	Du skal fjerne programmer. Antallet af gemte numre er begrænset til 200.
Automatisk sletning af JOBS.	Nogle af dine job er blevet slettet, da de ikke længere var gyldige med de nye synergier.	-
Problem med USB-nøgle	Der er ikke fundet noget JOB på USB-nøglen	-
	Mere hukommelsesplads i produktet	Frigør plads på USB-drevet.
Filproblem	Filen "... " matcher ikke de synergier, der er downloadet i produktet	Filen blev oprettet med synergier, der ikke findes på maskinen.
Opdateringsproblem	USB-nøglen ser ikke ud til at blive genkendt. Visualiseringen af trin 4 i opdateringsproceduren vises ikke på skærmen.	1- Sæt USB-nøglen i dens stik. 2- Tænd generatoren. 3- Tryk længe på HMI-hjulet for at gennemføre opdateringen.

SMÅSTEN (B) VALGFRIT

Diameter	Reference (x2)	
	Stål	Aluminium
ø 0,6/0,8	042087	-
ø 0,8/1,0	042360	042377
ø 1,0/1,2	-	040915

GARANTIBETINGELSER

Garantien dækker alle fabrikationsfejl eller -fejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejdskraft).

Garantien dækker ikke:

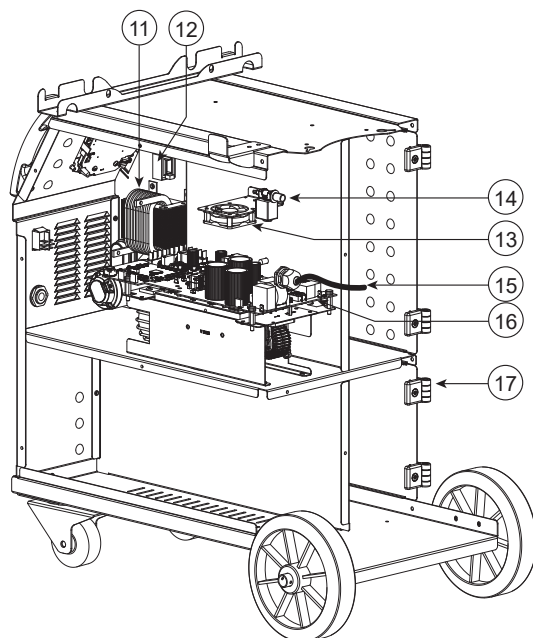
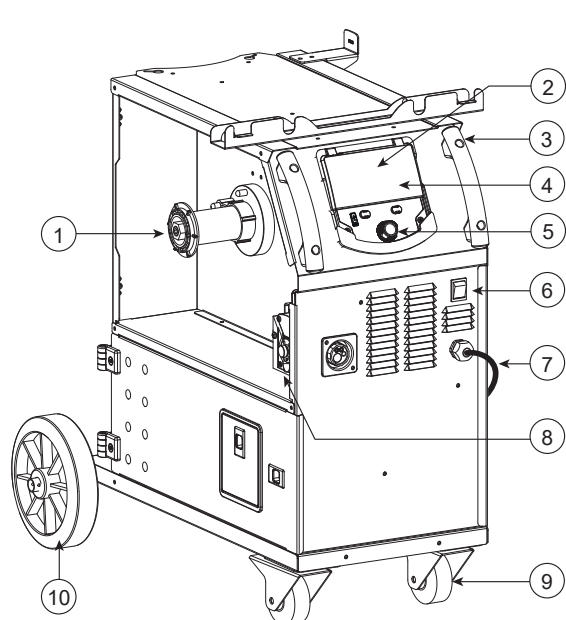
- Enhver anden skade som følge af transport.
- Normal slitage på dele (f.eks. kabler, klemmer osv.).
- Hændelser som følge af forkert brug (fejl i strømforsyningen, fald, adskillelse).
- Miljønedbrud (forurening, rust, støv).

I tilfælde af et nedbrud skal du returnere enheden til din forhandler og vedlægge:

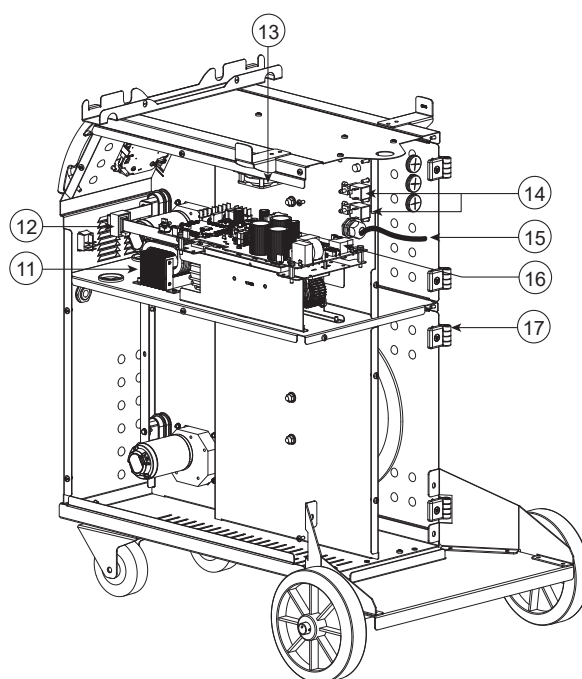
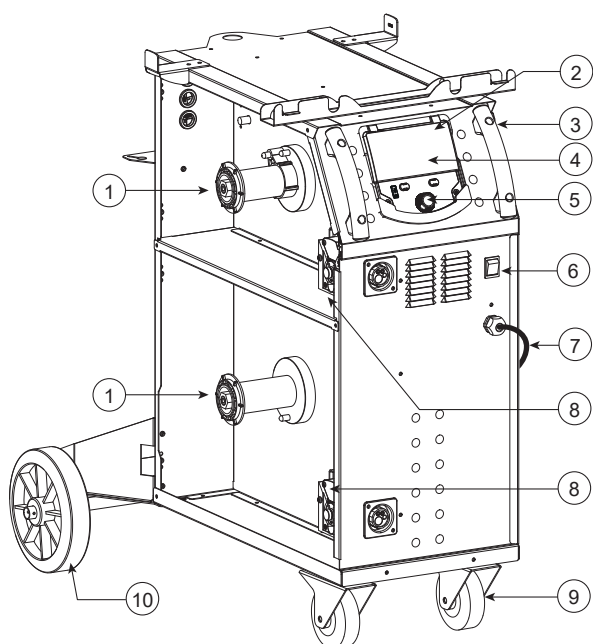
- et dateret købsbevis (kontantkvittering, faktura osv.)
- en forklarende note til fordelingen.

**SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE
ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO**

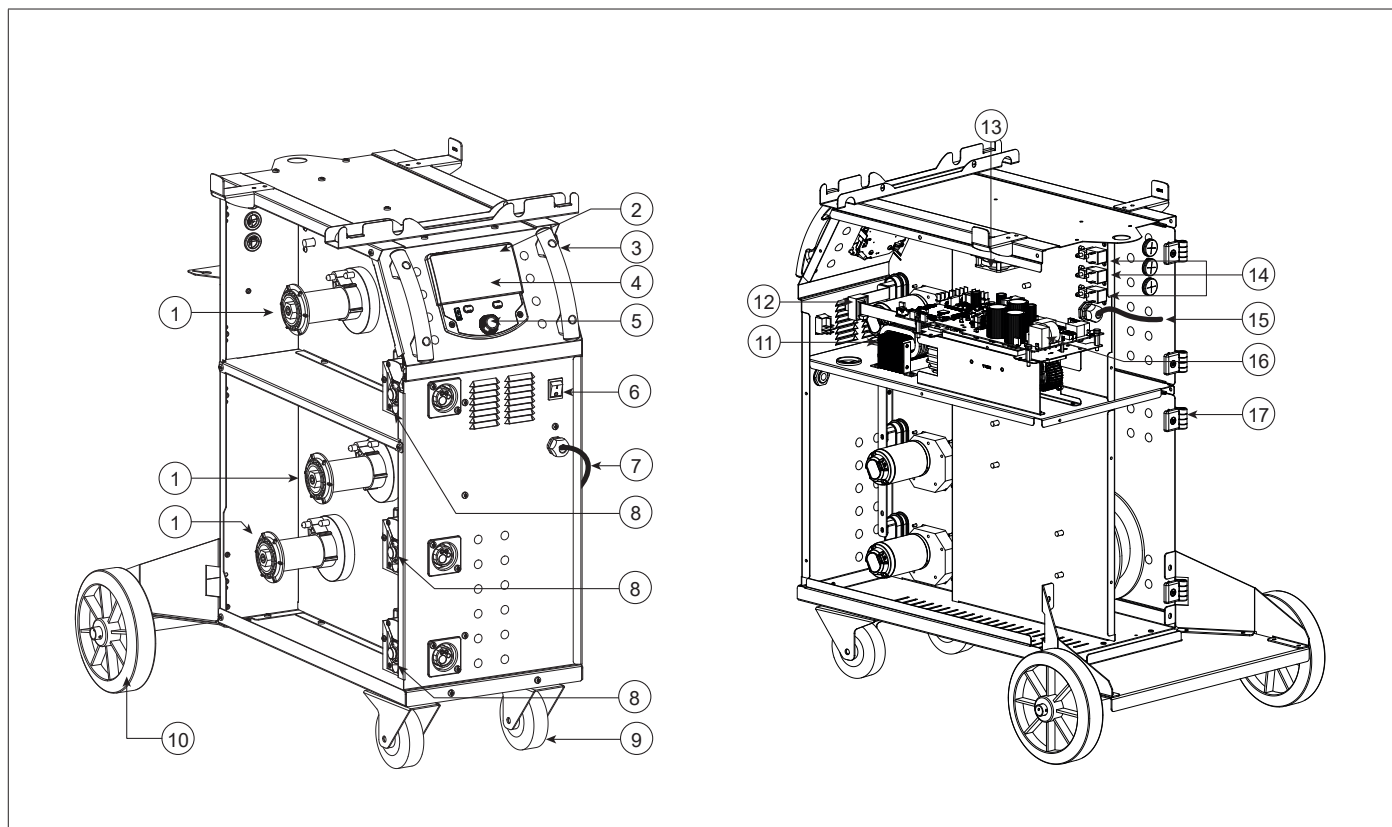
E1 GYS AUTO



E2 GYS AUTO



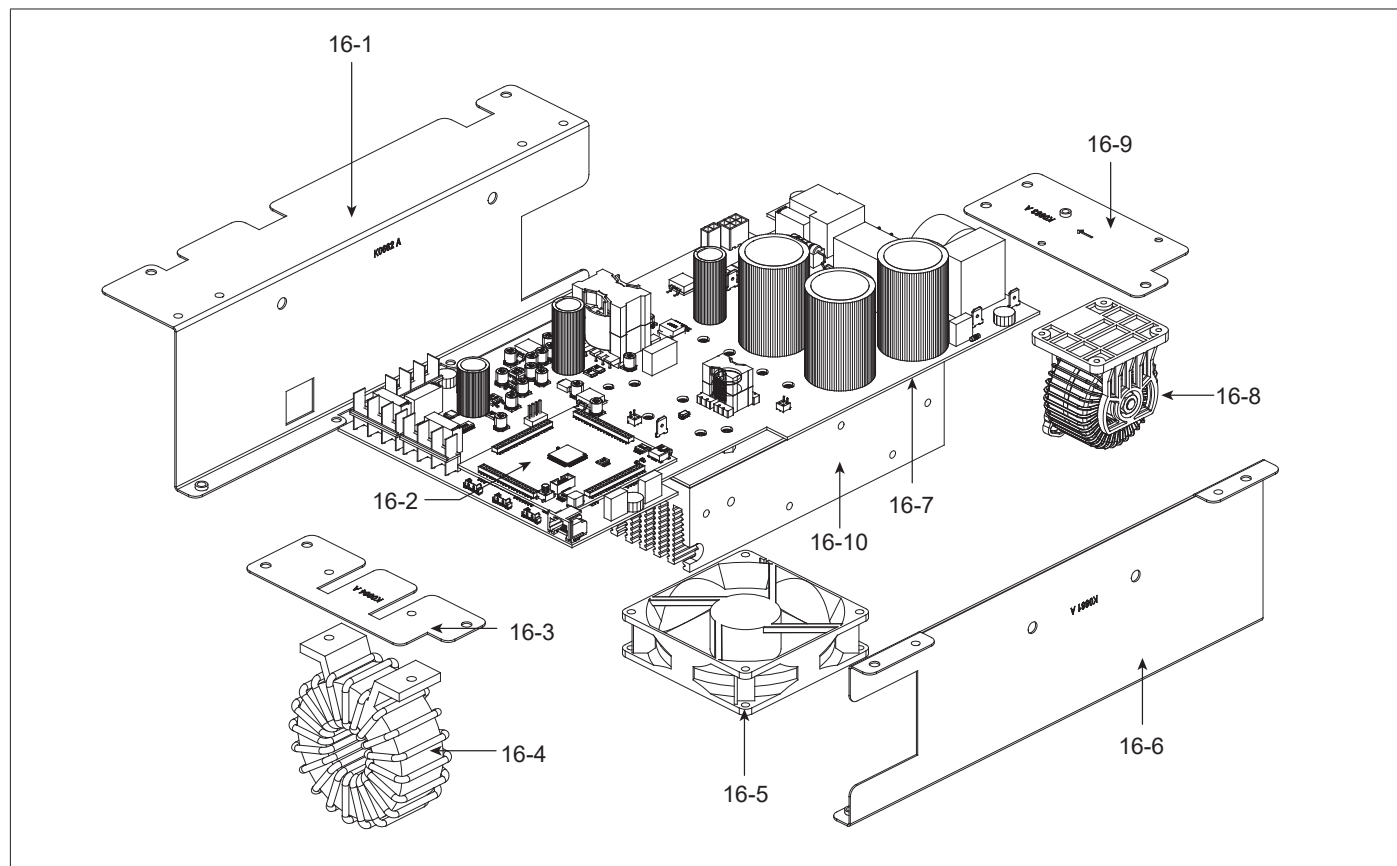
E3 GYS AUTO



		E1	E2	E3
1	Support bobine / Wire reel holder		71613	
2	Protection écran / Screen protector		56296	
3	Poignée / Handle		56047	
4	IHM / HMI		E0267C	
5	Molette / Knob		56294	
6	Interrupteur / Switch		52472	
7	Cable de masse avec pince / Ground cable with clamp	350 cm 25 mm ²	A0216ST	
8	Motodévidoir / Wirefeeder		51207	
9	Roue pivotante / Swivel wheel		71360	
10	Roue / Wheel		71375	
11	Self de sortie / Output self		63739	
12	Capteur de courant / Current sensor		64452	
13	Ventilateur / Fan	92 x 92	51048	
14	Electrovanne / Solenoid valve		70991	
15	Cordon secteur / Power cord	625 cm	21588	
16*	Circuit principal / Main circuit	E0149C	E0150C	E0122C
17	Charnière / Hinge		56239	

* Voir détails page suivante / see details on next page

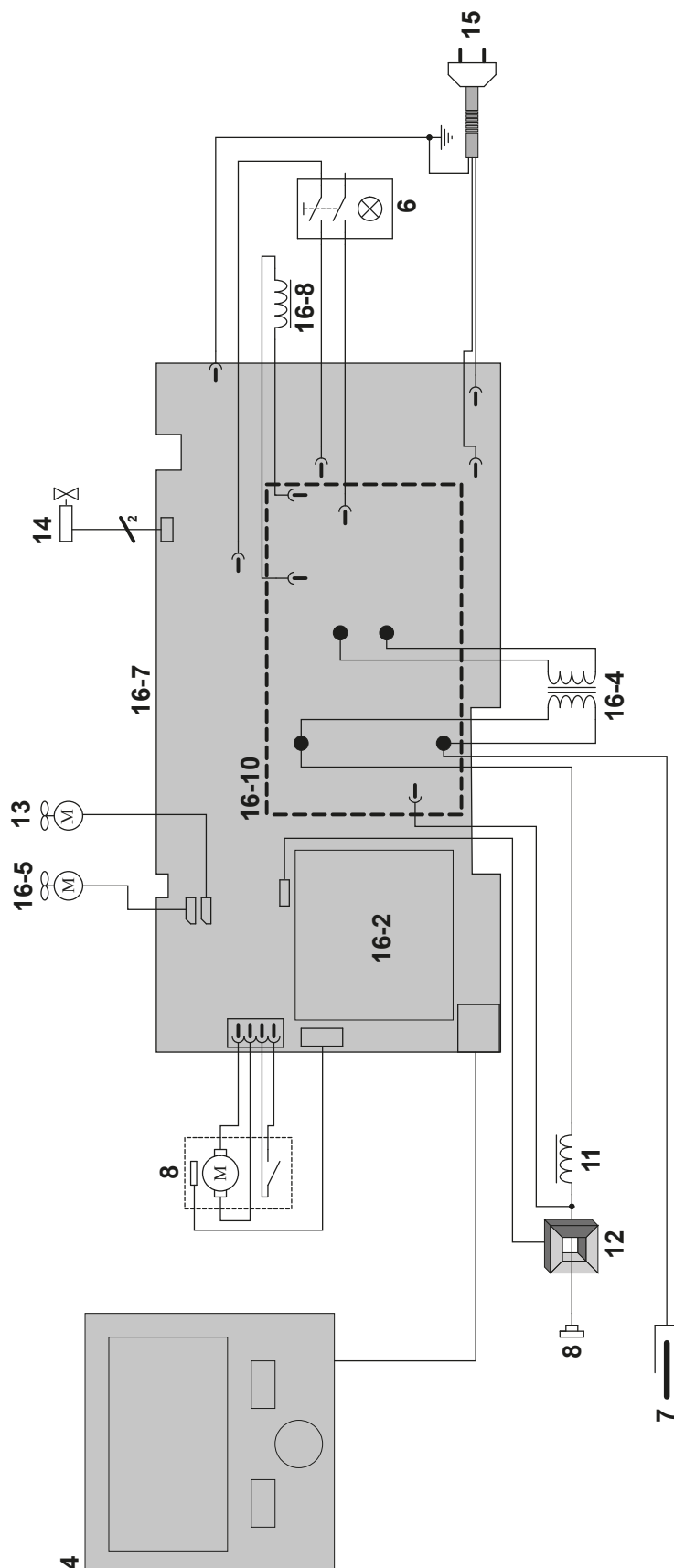
16 - CIRCUIT PRINCIPAL / MAIN CIRCUIT



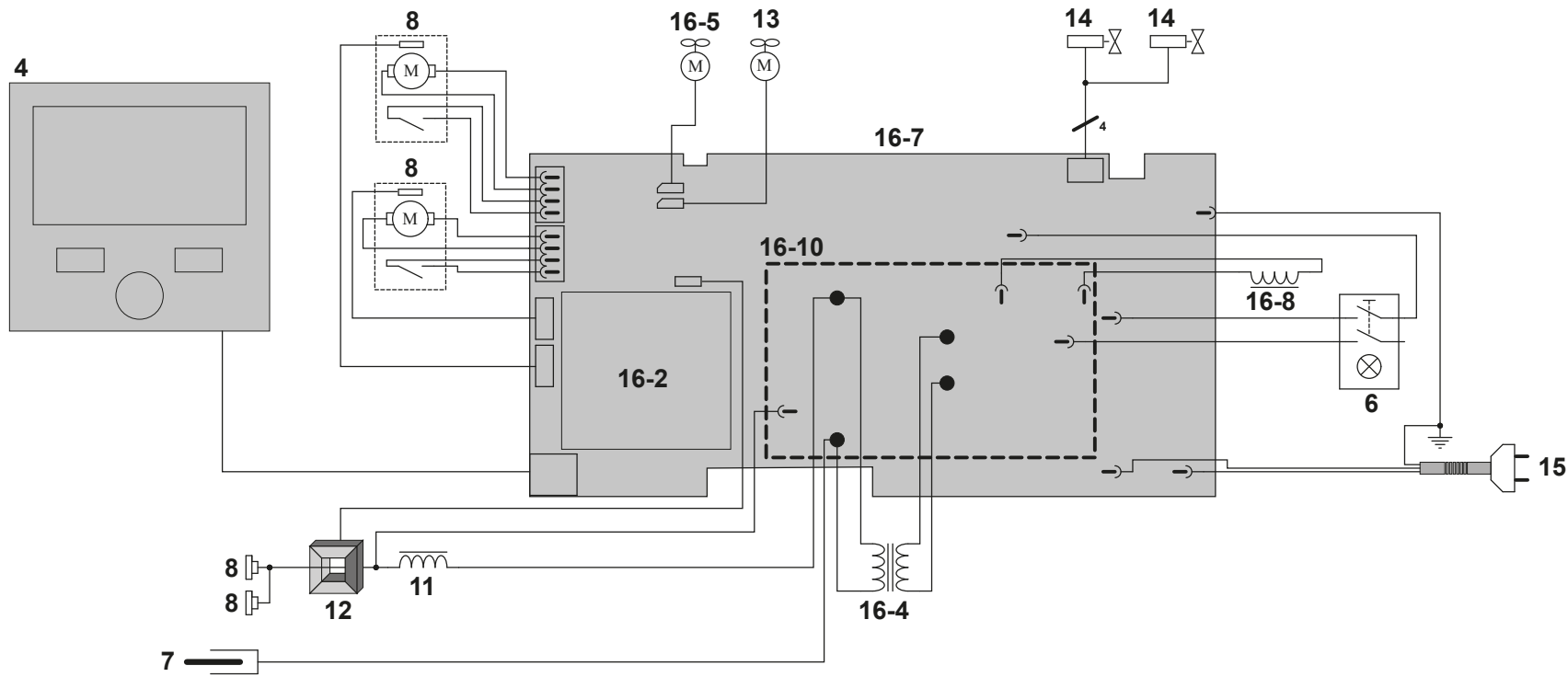
		E1	E2	E3
16-1	Flanc B / Side B	K0662		
16-2	Carte de contrôle / Control board	E0124C		
16-3	Support transformateur / Transformer support	K0664		
16-4	Transformateur de puissance / Power transformer	63108		
16-5	Ventilateur / Fan	92 x 92		
16-6	Flanc A / Side A	K0661		
16-7	Carte de puissance / Power board	E0149B	E0150B	E0122B
16-8	Self PFC / PFC self	63662		
16-9	Support self / Self holder	K0663		
16-10	Bloc puissance / Power block	E5036		

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

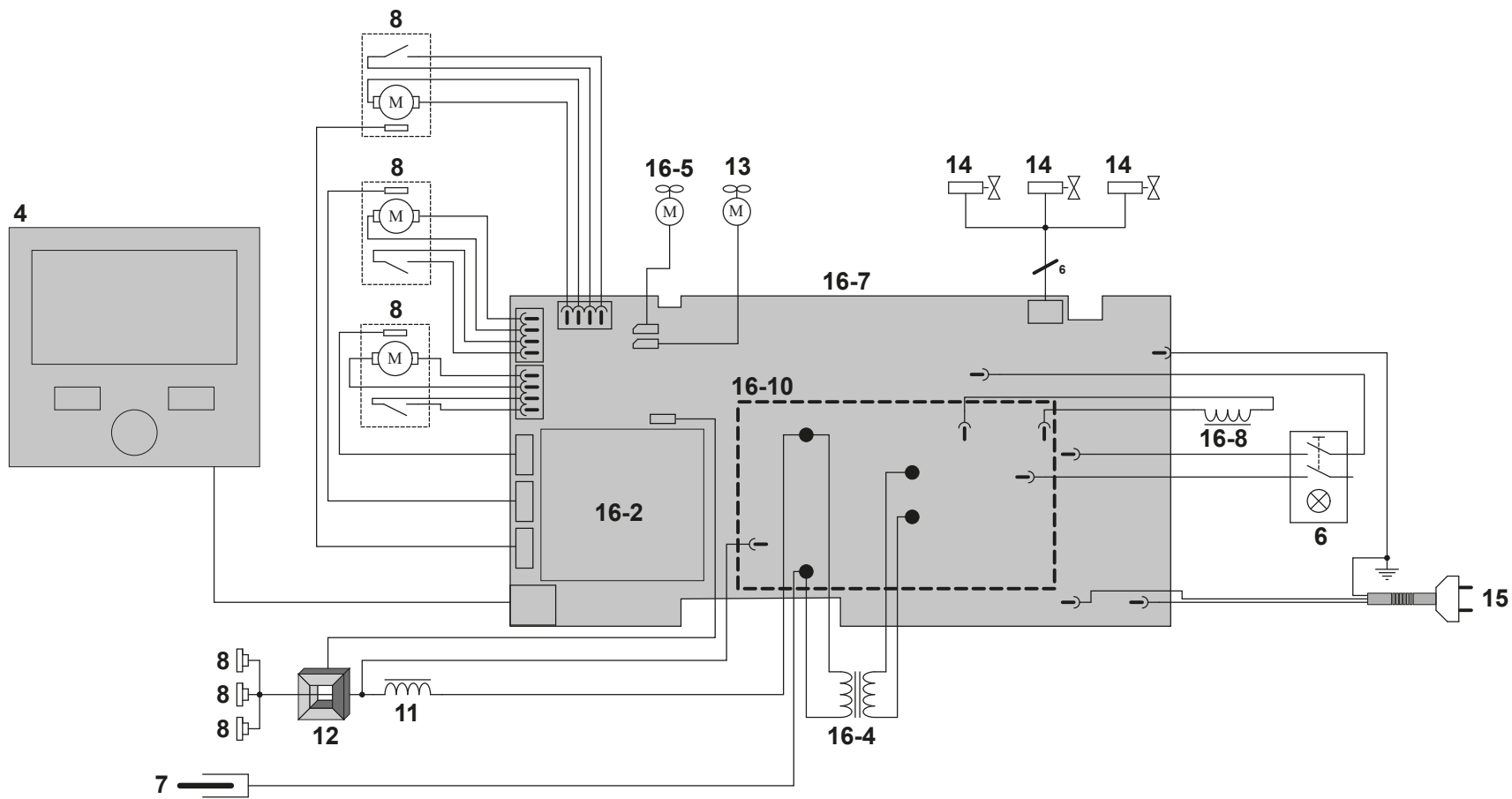
E1



E2



E3



**TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /
ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE**

		E1	E2	E3
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U1	230 V +/- 15%		
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz		
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Количество фаз / Aantal fasen / Numero di fase		1		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		16 A		
Courant d'alimentation effectif maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingsstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I1eff	14.3 A		
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingsstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I1max	26.1 A		
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sectie netsnoer / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Odcinek przewodu zasilającego		3 x 2.5 mm²		
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		5848 W		
Consommation au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużycie na biegu jałowym		9.13 W		
Rendement à I2max / Efficiency at I2max / Eficiencia a I2máx / Rendement bij I2max / Efficienza a I2max / Sprawność przy I2max		83 %		
Facteur de puissance à I2max / Power factor at I2max / Factor de potencia a I2max / Inschakelduur bij I2max / Ciclo di potenza a I2max / Współczynnik mocy przy I2max	λ	0.996		
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MIG-MAG (GMAW-FCAW)		
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U0 (TCO)	65 V		
Nature du courant de soudage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasstroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC		
Modes de soudage / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		MIG-MAG		
Courant de soudage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasstroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		10 A		
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominale uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I2	10 → 200 A		
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Условные выходные напряжения / Tensión de salida convencional / Conventionele uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U2	14.5 → 24 V		
* Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1. Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Норма EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	Imax	20 %		
	60 %	145 A		
	100 %	130 A		
Diamètre minimal et maximal du fil d'apport / Minimum and maximum diameter of filler wire / Minimaler und maximaler Durchmesser des Schweißfülldrahtes / Diámetro mínimo y máximo del hilo de soldadura / Минимальный и максимальный диаметр присадочной проволоки / Minimale en maximale diameter van het lasdraad / Diámetro mínimo e massimo del filo d'apporto	Acier / Steel	0.6 → 1.0 mm		
	Inox / Stainless	0.6 → 1.0 mm		
	Aluminium	0.8 → 1.2 mm		
	CuSi / CuAl	0.8 → 1.0 mm		
Connectique de torche / Torch connector / Brenneranschluss / Conexiones de antorcha / Соединения горелки / Aansluiting toorts / Connettori della torcia		Euro		
Type de galet / Drive roller type / Drahtführungsrolle-Typ / Tipo de rodillo / Тип ролика / Type draadaanvoerrol / Tipo di rullo		B		
Vitesse de dévidage / Motor speed / Motor-Drehzahl / Velocidad de motor / Скорость двигателя / Snelheid motor / Velocità del motore		1 → 15 m/min		
Puissance du moteur / Motor power / Leistung des Motors / Potencia del motor / Vermogen van de motor / Potenza del motore		50 W		
Diamètre maximal de la bobine d'apport / Maximum diameter of the supply reel / Maximaler Durchmesser der Schweißfülldrahtspule / Diámetro máximo de la bobina de alambre / Максимальный диаметр проволоочной бобины / Maximale diameter van de spoel / Diámetro massimo della bobina della bobina d'apporto		Ø 300 mm	Ø 300 mm	Ø 200 mm
Poids maximal de la bobine de fil d'apport / Maximum weight of the filler wire reel / Maximales Gewicht der Schweißfülldrahtspule / Peso máximo de la bobina de alambre / Максимальный вес проволоочной бобины / Maximale gewicht van de spoel / Peso massimo della bobina del filo d'apporto		15 kg	15 kg	5 kg
Pression maximale de gaz / Maximum gas pressure / Maximaler Gasdruck / Presión máxima del gas / Максимальное давление газа / Maximale gasdruk / Pressione massima del gas	Pmax	0.5 MPa (5 bar)		
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C		
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C		
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP21		

Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania	B		
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)	74 x 49 x 78 cm	87.5 x 63 x 90 cm	
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso	38.5 kg	48.8 kg	51 kg
Poids avec accessoires (Potence et/ou torche(s)) / Weight with accessories (balancing system and/or torch(es))	40.5 kg	58.3 kg	62.5 kg

*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min. Lors d'utilisation intensive (supérieur au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin  s'allume. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type plate. Dans certains pays, U0 est appelé TCO.

*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle. While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator  switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The current source describes a flat output characteristic. In some countries, U0 is called TCO.

* Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C). Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Die Stromquelle beschreibt eine flache Ausgangscharakteristik. In einigen Ländern wird U0 als TCO bezeichnet.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos. Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador  se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfrie hasta que se anule la protección. La fuente de corriente describe una característica de salida plana. En algunos países, U0 se llama TCO.

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник тока имеет плоскую выходную характеристику. В некоторых странах U0 называется TCO.

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten. Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje  gaat branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De stroombron heeft een vlakke uitgangskarakteristiek. In sommige landen wordt U0 TCO genoemd.

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min. Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia  si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permetterne il raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La sorgente di corrente descrive una caratteristica di uscita piatta. In alcuni Paesi, U0 viene chiamata TCO.

SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbol in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbol handleiding IT Simbolo del manuale
	FR Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. EN Undulating current technology based source delivering direct current. DE Invertergleichstromquelle. ES Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua. RU Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. NL Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. IT Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua.
	FR Soudage à MIG / MAG EN MIG / MAG welding DE MIG / MAG-Schweißen ES Soldadura MIG / MAG RU Сварка MIG / MAG NL MIG/ MAG lassen IT Saldatura MIG / MAG
	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Suitable for welding in an environment with an increased risk of electric shock. However this a machine should not be placed in such an environment. DE Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. ES Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. RU Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. NL Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst. IT Conviene alla saldatura in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto.
	FR Courant de soudage continu EN Direct welding current DE Gleichschweißstrom ES Corriente de soldadura continua. RU Постоянный сварочный ток NL Gelijkstroom IT Corrente di saldatura continuo
U ₀	FR Tension assignée à vide EN Open circuit voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada en vacío RU Номинальное напряжение холостого хода NL Nullaastspanning IT Tensione nominale a vuoto
X(40°C)	FR Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes – 40°C). EN Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). DE Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. ES Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos – 40°C). RU ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C). NL Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten – 40°C). IT Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti – 40°C).
I ₂	FR Courant de soudage conventionnel correspondant EN Corresponding conventional welding current DE Entsprechender Schweißstrom ES Corriente de soldadura convencional correspondiente. RU Соответствующий номинальный сварочный ток NL Corresponderende conventionele lasstroom IT Corrente di saldatura convenzionale.
A	FR Ampères EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
U ₂	FR Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN Conventional voltage in corresponding loads. DE Entsprechende Arbeitsspannung ES Tensiones convencionales en cargas correspondientes. RU Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. NL Conventionele spanning in corresponderende belasting IT Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hercios RU Гец NL Hertz IT Hertz
	FR Vitesse du fil EN Wire speed DE Drahtgeschwindigkeit ES Velocidad de hilo RU Скорость проволоки NL Draadsnelheid IT Velocità di filo
m/min	FR Mètre par minute EN Meter per minute DE Meter pro Minute ES Metro por minuto RU Метр в минуту NL Meter per minuut IT Metro per minuto
1~ 50/60 Hz	FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz EN Single phase power supply 50 or 60 Hz DE Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60Hz RU Однофазное электропитание 50 или 60Гц NL Enkelefasse elektrische voeding 50Hz of 60Hz. IT Alimentazione elettrica monofase 50 o 60Hz
U ₁	FR Tension assignée d'alimentation EN Assigned voltage DE Netzspannung ES Tensión asignada de alimentación eléctrica. RU Номинальное напряжение питания NL Nominale voedingspanning IT Tensione nominale d'alimentazione
I _{1max}	FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Maximum rated power supply current (effective value). DE Maximaler Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). RU Максимальный сетевой ток (эффективное значение) NL Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) IT Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo)
I _{1eff}	FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective power supply current. DE Maximaler effektiver Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica máxima. RU Максимальный эффективный сетевой ток NL Maximale effectieve voedingsstroom IT Corrente effettivo massimo di alimentazione
	FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with European directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina).
	FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Großbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
	FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C ₊ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C ₊ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C ₊ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C ₊ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C ₊ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C ₊ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C ₊ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A	FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN 60971-10 appareil de classe A. EN The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. DE Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A ES El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. RU Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса A. NL Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. IT Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A.

IEC 60974-5	FR L'appareil respecte la norme EN 60974-5. EN This product is compliant with standard EN 60974-5. DE Das Gerät entspricht der Norm EN 60974-5. ES El aparato es conforme a las normas EN60974-5. RU Аппарат соблюдает нормы EN 60974-5. NL Het apparaat voldoet aan de norm EN 60974-5. IT Il dispositivo rispetta la norma EN 60974-5.
	FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici!
	FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.
	FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). RU Знак соответствия ЕАС (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica)
	FR Information sur la température (protection thermique) EN Temperature information (thermal protection) DE Information zur Temperatur (Thermoschutz) ES Información sobre la temperatura (protección térmica) RU Информация по температуре (термозащита). NL Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging) IT Informazione sulla temperatura (protezione termiche)
	FR Entrée de gaz EN Gas input DE Gaseingang ES Entrada de gas RU Подача газа NL Ingang gas IT Entrata di gas
IP21	FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam>12,5mm (équivalent doigt de la main) et contre les chutes verticales de gouttes d'eau. EN Protected against access to dangerous parts of solid bodies with a diameter >12.5mm (equivalent to the finger of the hand) and against vertical drops of water. DE Schutz vor Eindringen von festen Fremdkörpern (Durchmesser >12,5mm = Finger einer Hand). Schutz gegen Berühren mit einem Finger und senkrecht fallendes Tropfwasser. ES Protegido contra el acceso a partes peligrosas de cuerpos sólidos de diámetro > 12,5mm (equivalente al dedo de la mano) y contra gotas verticales de agua. RU Защищен против доступа твердых тел диаметром > 12,5 мм (размером с палец руки) в опасные места. Защищен против доступа пальцев в опасные места и против вертикального попадания капель воды. NL Beschermd tegen de toegang tot gevaarlijke delen van vaste lichamen met een diameter >12,5 mm (gelijk aan de vinger van de hand) en tegen verticale waterdruppels. IT Protetto contro l'accesso a parti pericolose di corpi solidi di diam>12,5mm (equivalente al dito della mano) e contro le gocce d'acqua verticali.
	FR Matériel ventilé EN Fan cooled hardware. DE Lüfter. ES Material ventilado. RU Вентилируемое оборудование. NL Geventileerd materiaal. IT Materiale ventilato PT Material ventilado. PL Wentylacja urządzenia
 START	FR Marche (mise sous tension) EN On (power on) DE Ein (Einschalten) ES On (encendido) RU Вкл (включение) NL Aan (stroom aan) IT On (accensione) PT Ligar (ligar) PL On (accensione) DA On (tændt)
 STOP	FR Arrêt (mise hors tension) EN Off (power off) DE Aus (Ausschalten) ES Off (apagado) RU Выкл (выключение) NL Uit (stroom uit) IT Off (spegnimento) PT Desligar (desligar) PL Off (spegnimento) DA Off (slukket)
	FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise EN The safety disconnection device is a combination of the power socket in coordination with the electrical installation. The user has to make sure that the plug can be reached. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätenwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten. ES El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad de la toma de corriente. RU Устройство безопасности отключения состоит из вилки, соответствующей домашней электросети. Пользователь должен обеспечить доступ к вилке. NL De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker samen met de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat de elektrische aansluitingen goed toegankelijk zijn. IT Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa PT O dispositivo de desconexão de segurança é constituído pela tomada de rede em coordenação com a instalação elétrica doméstica. O usuário deve garantir a acessibilidade da tomada. PL Rozłącznik bezpiecznikowy składa się z wtyczki sieciowej skoordynowanej z domową instalacją elektryczną. Użytkownik musi upewnić się, że ma odpowiedni dostęp do gniazdka.

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Via Porta Est, 7
30020 Marcon - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr