

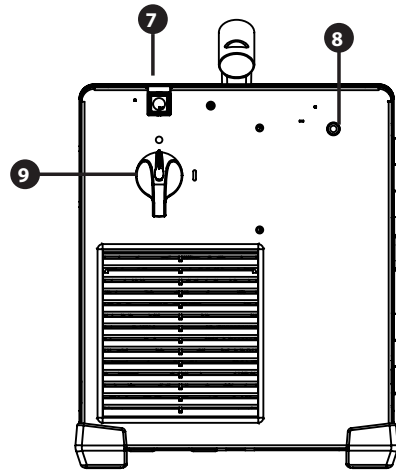
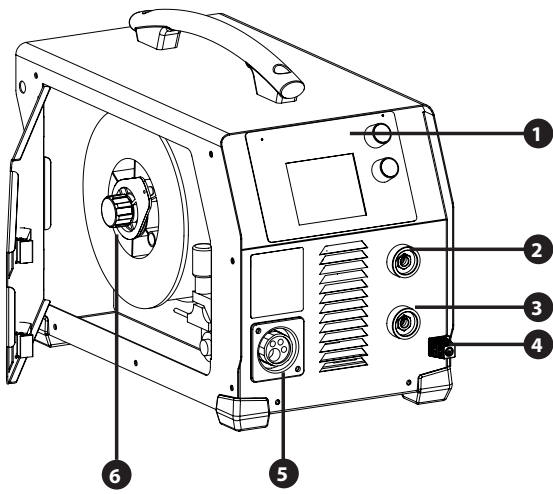
MULTIPEARL
210-2
210-4 XL
211-4

DA

2 - 21

FIG. I

MULTIPEARL 210-2



MULTIPEARL 211-4/210-4 XL

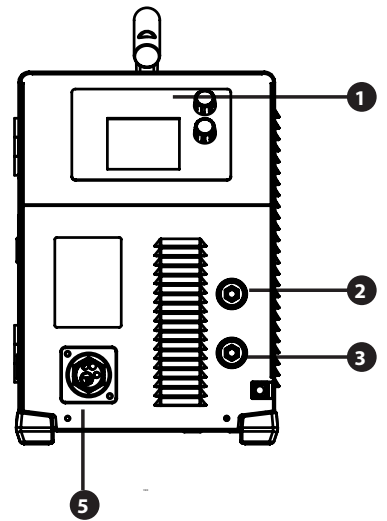
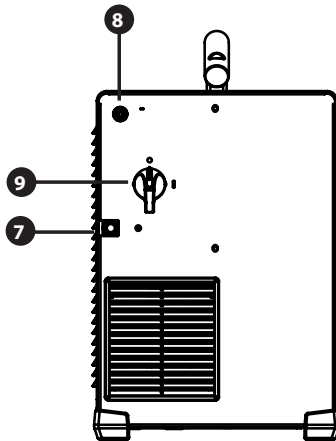
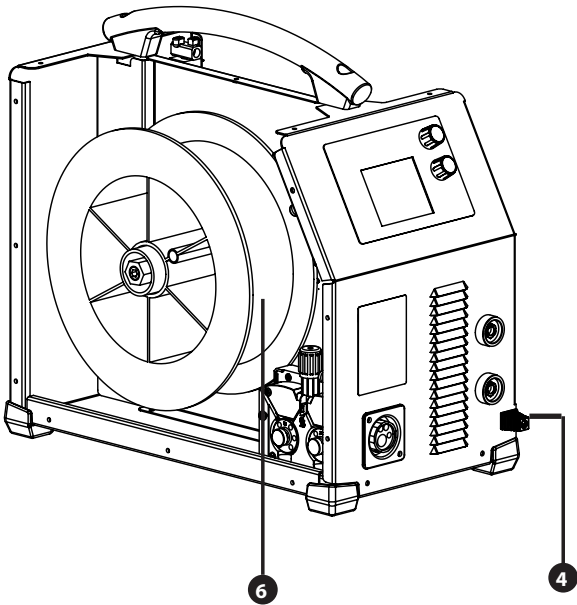
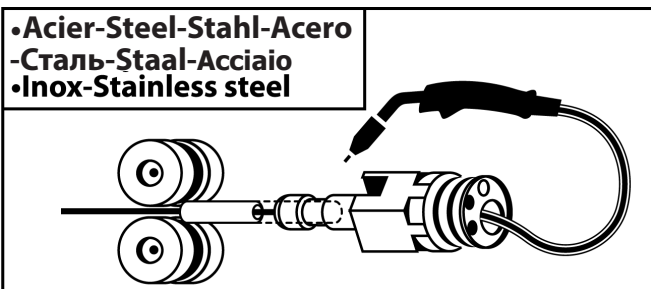


FIG II

A



B

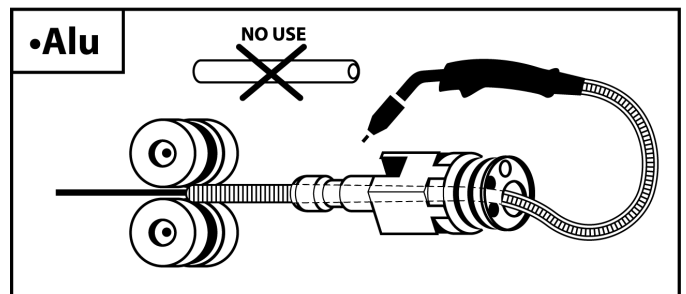


FIG. III

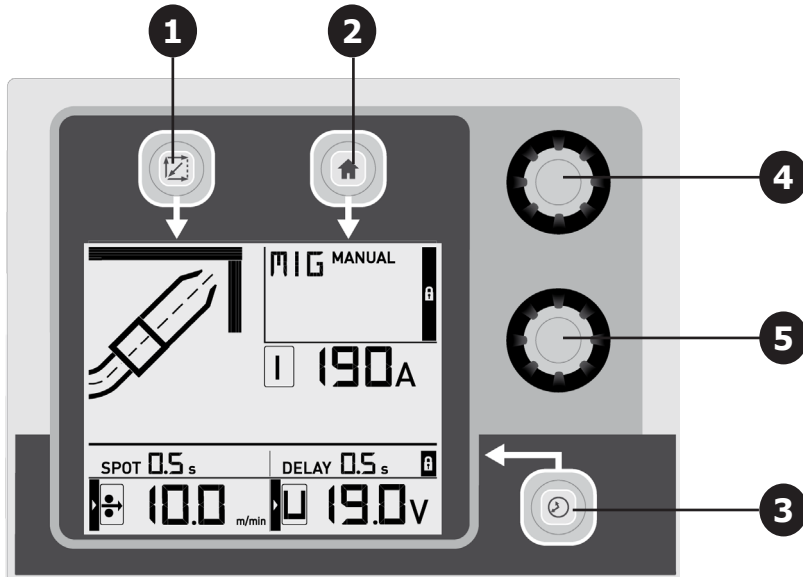
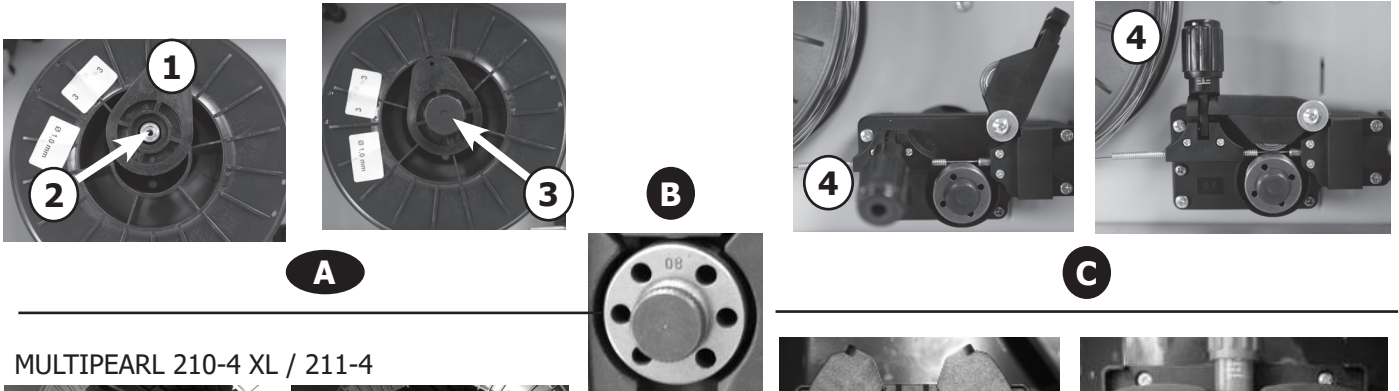
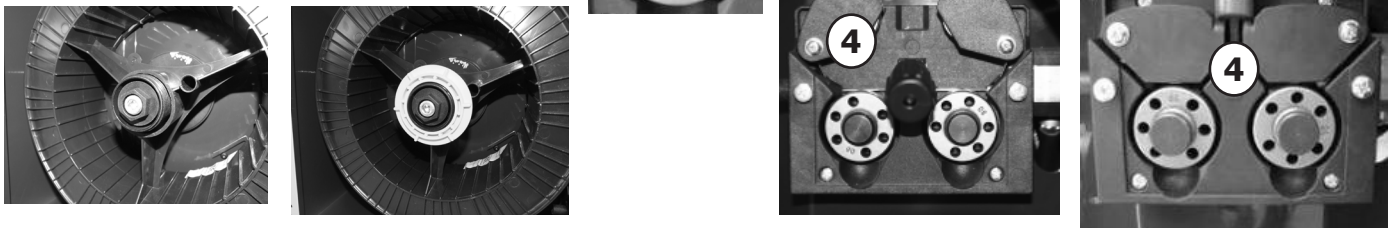


FIG. IV

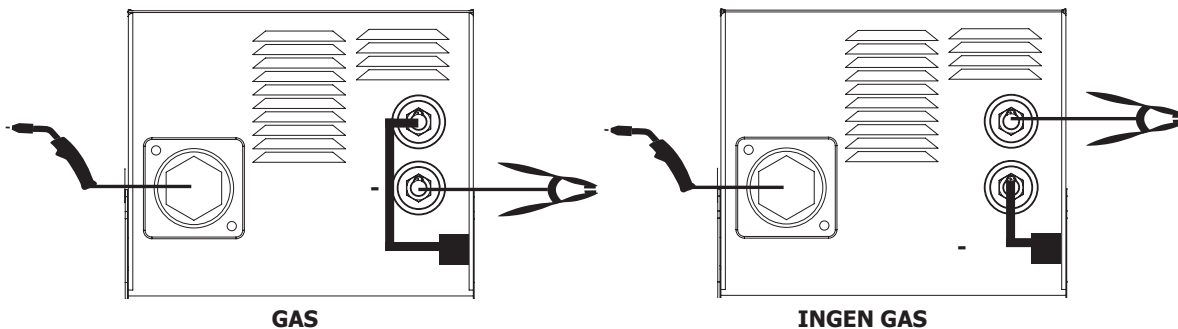
MULTIPEARL 210-2



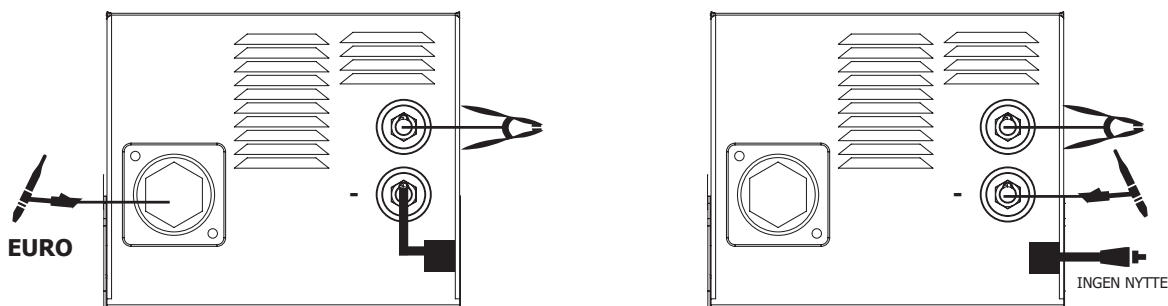
MULTIPEARL 210-4 XL / 211-4



MIG-MAG



TIG



MMA

FR - Vérifier la polarité de l'électrode sur l'emballage.
 DA - Kontroller elektrodepolariteten på emballagen.
 DE - Beachten Sie die auf der Elektrodenverpackung beschriebenen Angaben zur Polarität.
 ES - Compruebe la polaridad del electrodo sobre el embalaje.
 RU - Проверить полярность электрода на упаковке.
 NL - Kontroller polariteten af elektrode, som angivet på emballagen.
 IT - Controllare la polarità dell'elettrodo sulla confezione.
 PL - Sprawdzić polaryzację elektrody na opakowaniu.

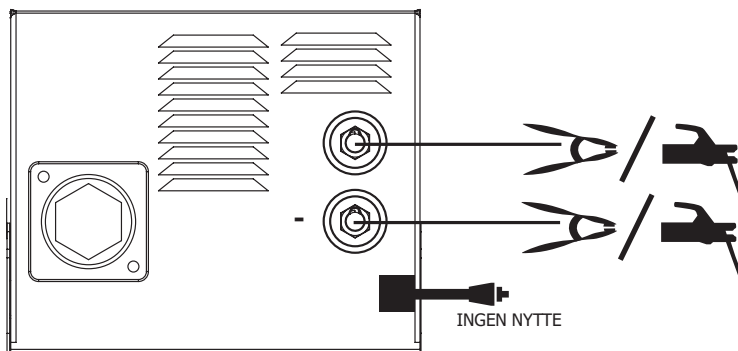
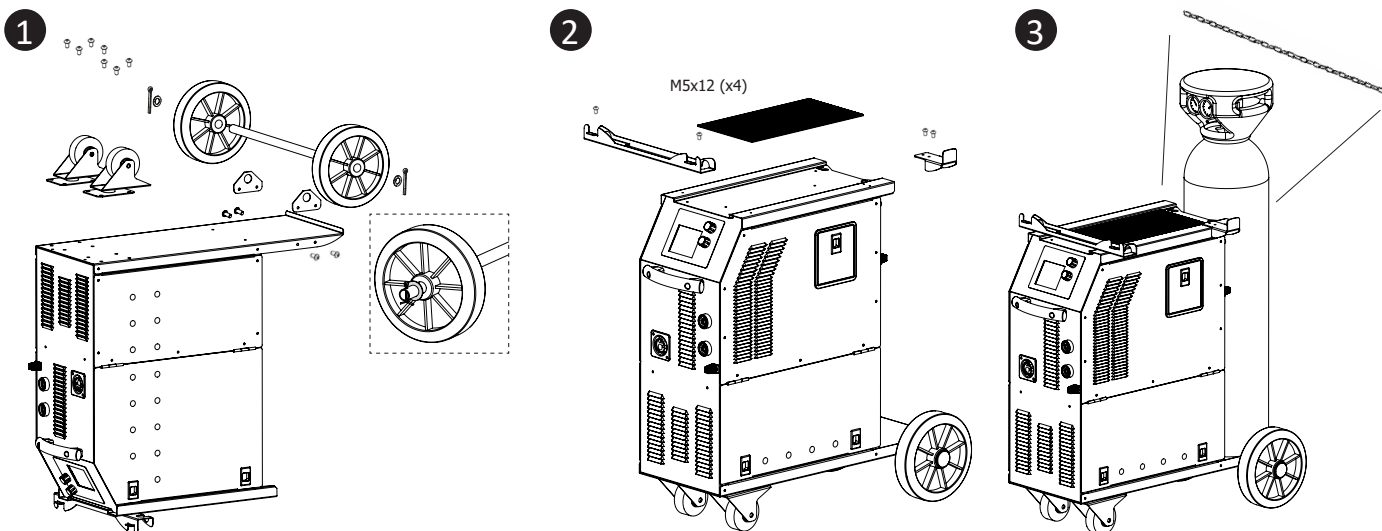


FIG V



STANDARD

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsanbefalinger, før du bruger eller servicerer enheden. Enhver ændring eller service, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, må ikke udføres.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaget af manglende overholdelse af instruktionerne i denne manual. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Operatøren skal respektere de sikkerhedsforanstaltninger, der gælder for denne type svejsning. I tilfælde af utilstrækkelig eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig for skader eller kvæstelser.

Dette udstyr skal bruges og opbevares på et sted, der er beskyttet mod støv, syre eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

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

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

Luftfugtighed:

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

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

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

BESKYTTELSE AF DE ENKELTE

Buesvejsning kan være farlig og kan forårsage alvorlige og endda dødelige kvæstelser.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, støj, gasdampe og elektriske stød. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at rådføre sig med deres læge, før de bruger denne enhed.

For at beskytte dig selv såvel som den anden skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden manchetter. Dette tøj skal være isoleret, tørt, brandsikkert og i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Betjen ikke, mens du bærer kontaktlinser. Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte området mod lysbuestråler, svejsesprøjt og gnister. Informer folk omkring arbejdsområdet om aldrig at se på lysbuen eller det smeltede metal og at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).

Hold dig væk fra bevægelige dele (f.eks. motor, ventilator...) med hænder, hår, tøj osv...

Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet - Producenten er ikke ansvarlig for nogen ulykke eller personskaade, der opstår som følge af ikke at følge disse sikkerhedsforanstaltninger.



De stykker, der lige er blevet svejset, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de manipuleres. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, bør du sørge for, at det er koldt nok og vente mindst 10 minutter, før der foretages indgreb. Køleenheden skal være tændt, når der bruges en vandkølet brænder for at sikre, at væsken ikke forårsager forbrændinger. Sørg ALTID for, at arbejdsområdet efterlades så sikkert og sikkert som muligt for at forhindre skader eller ulykker.

SVEJSERØG OG GAS



Røg, gasser og støv, der dannes under svejsning, er farlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gasser væk fra arbejdsområdet. En lufttilført hjelm anbefales i tilfælde af utilstrækkelig lufttilførsel på arbejdspladsen.

Kontroller, at luftindtaget er i overensstemmelse med sikkerhedsstandarderne.

Der skal udvises forsigtighed ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Svejsning af visse metalstykker, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være ekstremt giftigt. Brugeren skal også affedte emnet før svejsning.

Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. Cylindrene skal være i lodret position fastgjort til en støtte eller vogn.

Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele svejseområdet. Trykgasbeholdere og andet brændbart materiale skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter.

En ildslukker skal være let tilgængelig.

Vær forsigtig med sprøjt og gnister, selv gennem revner. Det kan være kilden til en brand eller en eksplosion.

Svejsning af forseglede beholdere eller lukkede rør bør ikke foretages, og hvis de åbnes, skal operatøren fjerne alle brændbare eller eksplosive materialer (olie, benzin, gas...).

Slibeoperationer bør ikke rettes mod selve enheden, strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

GASFLASKE

Gas, der lækker fra cylinderen, kan føre til kvælning, hvis den er til stede i høje koncentrationer omkring arbejdsområdet.

Transport skal foregå sikkert: Cylinder lukket og produktet slukket. Hold altid cylinder i oprejst stilling sikkert lænket til en fast støtte eller trolley.

Luk flasken efter enhver svejseoperation. Vær på vagt over for temperaturændringer eller udsættelse for sollys.

Cylinder skal placeres væk fra områder, hvor de kan blive ramt eller udsat for fysisk skade.

Hold altid gasflasker på sikker afstand fra buesvejsning eller skæreoperationer og enhver varmekilde, gnister eller flammer.

Vær forsigtig, når du åbner ventilen på gasflasken, det er nødvendigt at fjerne spidsen af ventilen og sørge for, at gassen opfylder dine svejsekrav.

ELEKTRISK SIKKERHED

Maskinen skal tilsluttes en jordet strømforsyning. Brug den anbefalede sikringsstørrelse.

En elektrisk udladning kan direkte eller indirekte forårsage alvorlige eller dødelige ulykker.

Rør ikke ved nogen strømførende del af maskinen (indvendig eller udvendig), når den er tilsluttet (brændere, jordkabel, kabler, elektroder), fordi de er forbundet til svejsekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

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

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tørt tøj i god stand, for at være isoleret fra det elektriske kredsløb. Brug isolerende sko, uanset hvilket miljø du arbejder i.

EMC-KLASSIFIKATION

Disse klasse A-enheder er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm forsynes af det offentlige netværk med lavspændingsstrømforsyning. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af interferenser såvel som radiofrekvenser.



Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11, hvis strømforsyningsnetværkets impedans ved den elektriske installations tilslutningspunkt er ringere end netværkets maksimalt tilladelige impedans $Z_{max} = 0,186 \text{ Ohm}$.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12-standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER

De elektriske strømme, der strømmer gennem en leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen genererer et EMF-felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF-felterne kan forstyrre nogle medicinske implantater, såsom pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der bærer medicinske implantater. For eksempel adgangsbegrænsninger for forbipasserende eller en individuel risikovurdering for svejserne.

Alle svejsere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af svejsekredsløbet:

- Anbring svejsekablerne sammen – fastgør dem om muligt;
- Hold dit hoved og din torso så langt fra svejsekredsløbet som muligt;
- træk aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke, når du bærer svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed.

Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendt.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF AREALET OG SVEJSEMONTERING

Oversigt

Brugeren er ansvarlig for at installere og bruge lysbuesvejseudstyret i overensstemmelse med producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugeren af lysbuesvejseudstyrets ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne afhjælpende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Det bør især overvejes følgende:

- tilstedeværelsen af andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel osv...) over, under og på siderne af lysbuesvejsmaskinen.
- fjernsynssendere og -modtagere;
- computere og anden hardware;
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr
- Isolering af udstyret fra andre maskiner.

Brugeren skal sikre sig, at enheder og udstyr, der er i samme rum, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;

h) Sørg for det nøjagtige tidspunkt, hvor svejsningen og/eller andre operationer vil finde sted.

Overfladen af det område, der skal tages i betragtning omkring enheden, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det areal, der tages i betragtning, kan være større end de grænser, som selskaberne har fastsat.

Vurdering af svejseareal

Udover svejseområdet kan vurderingen af selve installationen af lysbuesvejsesystemer bruges til at identificere og løse tilfælde af forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALING OM METODER TIL REDUKTION AF ELEKTROMAGNETISK EMISSION

en. Nationalt elnet : Buesvejsmaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i overensstemmelse med producentens anbefaling. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør. Det er nødvendigt at sikre afskærmningens elektriske kontinuitet i hele kablets længde. Afskærmningen skal forbindes til svejsestrømmens kilde for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømskildens kappe.

b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyret: Buesvejsmaskinen skal underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukket og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, bortset fra de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet på lysbuestart- og lysbuestabiliseringsanordningerne skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Svejskabler : Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Elektrisk limning: Det bør overvejes at lime allemetalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af den svejste del: Når delen ikke er jordet - på grund af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde men ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for skader på brugerne eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og plettering: Den selektive beskyttelse og plettering af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJEMASKINEN



Maskinen er udstyret med håndtag for at lette transporten. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtaget(e) kan ikke bruges til at slynge. Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen. Svejsedyret skal flyttes i opretstående stilling. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

Løft aldrig maskinen, mens der er en gasflaske på støttehylden. En fri sti er tilgængelig, når du flytter varen. Det anbefales at fjerne trådrullen fra maskinen, før der udføres nogen løfteoperation.



Omstrejfende svejsestrømme/spændinger kan ødelægge jordledere, beskadige elektrisk udstyr eller få komponenter til at varme op, hvilket kan forårsage brand.

- Alle svejseforbindelser skal være godt sikret, kontroller regelmæssigt !
- Kontroller, at metalstykkets fiksering er stærk og uden elektriske problemer!
- Fastgør eller hæng alle elektrisk ledende elementer, såsom vognen og slyngeudstyret, for at isolere dem
- Anbring ikke elektrisk udstyr, såsom boremaskiner eller slibemaskiner, oven på svejsmaskinen uden at isolere dem!
- Anbring altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°.)
- Sørg for, at arbejdsområdet har tilstrækkelig ventilation til svejsning, og at der er let adgang til kontrolpanelet.
- Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.
- Maskinen må ikke bruges i et område med ledende metalstøv.
- Maskinbeskyttelsesniveauet er IP21, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod lodret faldende fald.
- Strømkabler, forlænger- og svejsekabler skal være viklet helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader på både genstande og personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE / ANBEFALINGER



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. Årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent i to minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. FARE Høj spænding og strøm inde i maskinen.

- Fjern kabinettet 2 eller 3 gange om året for at fjerne overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt strømforsyningskablets tilstand. Hvis strømkablet er beskadiget, skal det udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en lige så kvalificeret person.
- Sørg for, at enhedens ventilationshuller ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.
- Brug ikke dette udstyr til at tør rør op, til at oplade batterier eller til at starte en motor.

RISIKO FOR KVÆSTELSER PÅ GRUND AF BEVÆGELIGE DELE!



Trådfremførerne indeholder bevægelige dele, der kan fange hænder, hår, tøj eller værktøj, hvilket kan føre til skader! Vær ekstra forsigtig.

- Læg ikke hånden på maskinens mobile/drejelige/trådfremføringsdele!
- Sørg for, at alle paneler forbliver lukkede, når de er i brug!
- Bær ikke handsker, når du fører tråden igennem eller skifter spole.

Minimum og maksimal fyldmetaldiameter: 0,6 – 1,2 mm

Minimum og maksimum trådhastighed: 1 m/min à 15 m/min

Maksimalt gastryk: 0,5 MPa (5 bar).

BRUGERVEJLEDNING

BESKRIVELSE

Denne manual indeholder sikkerheds- og betjeningsinstruktioner. Læs den omhyggeligt, før du bruger enheden første gang, og opbevar den til fremtidig reference.

MULTIPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4 er multiprocessvejsmaskiner (MMA, TIG & MIG/MAG) med Synergy Technology til MIG/MAG. De er velegnede til svejsning af stål, rustfrit stål og aluminium. Nem og hurtig at sætte op takket være Synergic-tilstanden

Det anbefales at bruge de svejsekabler, der følger med enheden, for at opnå de optimale produktindstillinger.

STRØMFORSYNING

Denne maskine er udstyret med en 16A-stikdåse type CEE7/7, som skal tilsluttes en enfaset 230V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med tre ledninger og en jordet nul.

Den absorberede effektive strøm (I_{1eff}) vises på maskinen for optimal udnyttelse. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.

Brug ikke en forlængerledning med et tværsnit på mindre end 2,5 mm².

MASKINBESKRIVELSE (FIG. I)

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| 1 - Kontrolpanel | 6 - Spoleadapter 100/200 mm (210-2) eller 200/300 mm (210-4 XL / 211-4) |
| 2 - Positiv Dinze-stik | 7 - Strømledning (2,10 m) |
| 3 - Negativ Dinze-stik | 8 - Gasstik med hurtig udløsning. |
| 4 - Kabel til vending af polaritet | 9 - ON/OFF-knap |
| 5 - Euro fakkelstik | |





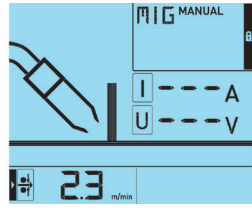

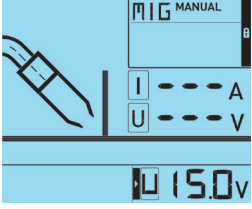


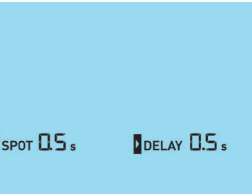
BESKRIVELSE IHM (FIG III)

1	Justering af svejseposition	4	Øverste knop
2	Indstilling af svejsetilstand	5	Nedre knap
3	Justering af blussestyring		



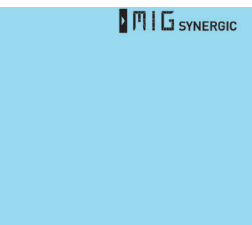



TÆND



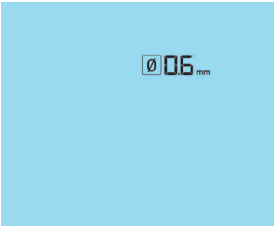

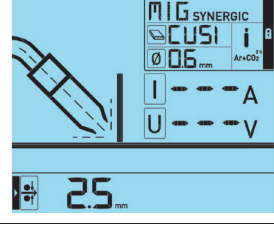

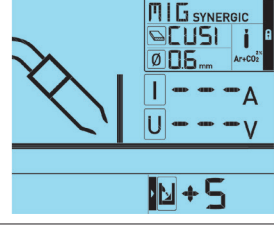


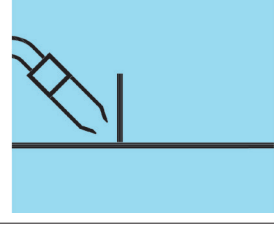



ON/OFF-kontakten er placeret bag på maskinen. Drej kontakten til "I"-positionen for at starte generatoren. Denne kontakt må ikke slås fra (til "O") under svejsning.

MIG MANUAL - FIG III

<ul style="list-style-type: none"> • Valg af manuel MIG-tilstand 	<p>Hold knap 2 nede, og drej samtidig på den øverste knap, indtil displayet viser MIG Manual. Slip knap 2 for at bekræfte dette valg</p>	 	
<ul style="list-style-type: none"> • Justering af trådhastighed 	<p>Drej den øverste knap for at justere trådhastigheden.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Justering af lysbuespænding 	<p>Drej den nederste knap for at justere lysbuespændingen.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Indstilling af styringsbrænder i SPOT- og DELAY-tilstand 	<ul style="list-style-type: none"> • Hold knap 3 nede for at vælge normal tilstand. • Bliv ved med at trykke på knap 3 og drej samtidig den øverste knap for at vælge SPOT-tilstand og konfigurere den. Justerbar mellem 0,5 og 5 sek. Drej på samme måde den nederste knap for at konfigurere DELAY-tilstanden. Justerbar mellem 0 og 5 sek." 	 	

MIG SYNERGIC - FIG III

<ul style="list-style-type: none"> • Valg af MIG Synergic-tilstand 	<p>Hold knap 2 nede, og drej samtidig den øverste knap, indtil "MIG Synergic" vises.</p>	 	
<ul style="list-style-type: none"> • Valg af ledningstype 	<p>Hold knap 2 nede, og tryk samtidig på den nederste knap for at gå til menuen til valg af trådtype. Vælg trådtype med den øverste knap.</p>	 	

<ul style="list-style-type: none"> • Valg af tråddiameter 	<p>Hold knappen 2 nede, og tryk samtidig på den nederste knap for at gå til menuen til valg af tråddiameter. Vælg diameteren med den øverste knap. Slip derefter knap 2 for at bekræfte.</p>	 	
<p>Valg af metaltykkelse til svejsning</p>	<p>Drej den øverste knap for at vælge den metaltykkelse, der skal svejdes.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Valg af buelængde 	<p>Drej den nederste knap for at vælge buelængden. Den bliver længere (0 -> 9) eller kortere (0 -> -9), hvilket gør det muligt mere eller mindre at trænge igennem metallet. Hvis du svejser for første gang, anbefaler vi at indstille buelængden til 0.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Valg af svejseposition 	<p>Hold knap 1 nede, og drej begge knapper for at vælge svejseposition.</p>	 	
<ul style="list-style-type: none"> • Indstilling af styringsbrænderens SPOT- og DELAY-tilstand 	<ul style="list-style-type: none"> • Tryk gentagne gange på knap 3 for at vælge normal tilstand. • Ved stadig at trykke på knappen 3, drej den øverste knap for at komme til SPOT-tilstand. Justerbar mellem 0,5 og 5 sek. Drej på samme måde den nederste knap for at konfigurere DELAY-tilstanden. Justerbar mellem 0 og 5 sek. 	 	

SEKUNDÆR MENU

<p>Forgas</p>	<p>Hold knapperne 1 og 2 nede, og brug den øverste knap til at vælge «PEG». Brug den nederste knap til at flytte markøren til indstillingen. Brug den øverste knap igen til at indstille forgassen fra 0 ms til 1000 ms (i trin på 100 ms) Standardindstillingen er 0 ms.</p>	 	
<p>Krybehastighed</p>	<p>Hold knapperne 1 og 2 nede, og brug den øverste knap til at vælge «CSP». Brug den nederste knap til at placere markøren på indstillingen. Brug den øverste knap igen til at justere krybehastigheden fra 50 % til 100 % (i 10 % trin). Hvis sætpunktet er 4m/min, og CSP er indstillet til 50%, vil krybehastigheden være 2m/min. Standardindstillingen er 50 %.</p>	 	
<p>Brænd tilbage</p>	<p>Hold knapperne 1 og 2 nede, og brug den øverste knap til at vælge «BUB». Brug den nederste knap til at flytte markøren til indstillingen. Brug den øverste knap igen til at justere Burn Back fra 0 ms til 20 ms (i trin på 1 ms). Det Standardindstillingen er 10 ms.</p>	 	

<p>Stolpe - Gas</p>	<p>Hold knapperne 1 og 2 nede, og brug den øverste knap til at vælge «POG». Brug den nederste knap til at flytte markøren til indstillingen. Brug den øverste knap igen til at justere eftergassen fra 0 ms til 1 000 ms (i trin på 100 ms). Standardindstillingen er 300 ms.</p>		
<p>Selv</p>	<p>Hold knapperne 1 og 2 nede, og brug den øverste knap til at vælge «SLF». Brug den nederste knap til at flytte markøren til indstillingen. Brug den øverste knap igen til at justere selvet fra 10 til 90 (i 10 trin). Standardindstillingen er 50.</p>		
<p>Nulstil</p>	<p> Advarsel!!!! Nulstillingen aktiveres ved at sætte dens værdi til ON. En nedtælling på 3s starter. Når den har nået 0, sker nulstillingen, og produktet genstartes. På interfacet og den sekundære menu gælder standardindstillingerne/værdierne igen.</p>		

HALVAUTOMATISK STÅL / RUSTFRI STÅLSVEJSNING (MAG)

Enheden er velegnet til svejsning af 0,6/0,8/1,0 ståltråd og 0,8/1,0 rustfri ståltråd. Enheden leveres med kontaktspids, liner og en brænder opsat til 0,8 stål- eller rustfri ståltråd. Til svejsning af 0,6 ledninger skal der bruges en brænder, der ikke er længere end 3m. For at ændre kontaktspiden (se fig. II A). Rullen er vendbar 0,8/1,0. Indikationen på den synlige side af rullen er diameteren i brug. For en 0,6 ledning skal du bruge 0,6 rillen. Svejsning af stål eller rustfrit stål kræver brug af en specifik gasblanding - Argon CO2 (Ar CO2). Andelen af CO2 vil variere afhængigt af anvendelsen. Gasflowet til stålsvejsning er mellem 8 og 12 L/min afhængig af svejserens miljø og erfaring. For specifikke krav, søg råd fra din gasdistributør. For polaritet se side 4.

HALVAUTOMATISK ALUMINIUMSVEJSNING (MIG)

Denne svejsemaskine er velegnet til svejsning af 0,8 og 1 mm aluminiumstråde. For at svejse aluminium kræves neutral gas "Pure Argon" (AR). For valg af gas, spørg en gasforhandler til råds. Gasflowet til svejsning af aluminium er mellem 15 og 25 L/min afhængig af svejserens miljø og erfaring. Maskinopsætning til aluminiumssvejsning:
 - Brug specielle ruller til aluminium
 - Indstil trykket på rullerne til et minimum for at undgå at klemme wiren.
 - Fjern kapillarrøret, før du forbinder aluminiumsbrænderen med en teflonforing.
 - Ved svejsning af aluminium skal du bruge en speciel aluminiumsbrænder med teflonforing for at reducere friktionen. Skær ikke foringen i nærheden af stikket! Den bruges til at føre tråden fra rullerne. (Fig II B)
 - Kontaktspids: Brug en SPECIAL aluminium kontaktspids svarende til diameteren af ledningen.
 For polaritet se side 4.

"INGEN GAS" SVEJSNING

Se instruktionerne på side 4 for at indstille maskinen til "Ingen gas". Svejsning af kernetråd med en standardmundstykke kan overophede og beskadige brænderen. Brug en dyse speciel "No Gas" (ref. 041868) eller fjern den originale dyse (Fig III D). For polaritet se side 4.

PROCEDURE FOR UDSKIFTNING AF HOLLER OG LAMPREMONTERING (FIG IV)

- Fjern dysen fra brænderen (fig E) og kontaktspiden (fig D).
 - Åbn maskinens sidedør.
 - Placer cylinderen på drivstiften (fig A) på cylinderstøtten. For en 200 mm trådrulle stram rullen til det maksimale. Adapteren (1) må kun bruges til en 200 mm rulle.
 - Juster spolebremsen (2) for at undgå, at spoleinertien filtrer sammen tråden, når svejsningen stopper. Generelt må du ikke overspænde! Skru derefter rullestøtten (3) i.
 - Monter den eller de ruller, der passer til din applikation. De medfølgende ruller er dobbeltrillede ruller (0,8/1,0). Indikationen på den synlige side af rullen er diameteren i brug. For en 0,8 ledning skal du bruge 0,8 rillen. Til svejsning af aluminium eller kernetråd skal du bruge de passende ruller (fig B)
- For at justere rullepændingen (fig C), er processen som følger: løs strammeren til det maksimale (4), start motoren ved at trykke










på brænderaftrækkeren, spænd strammeren, mens du trykker på aftrækkeren. Bøj ledningen, hvor den kommer ud af dysen, og hold den på plads for at stoppe dens fremgang. Trykjusteringen er ideel, når styrerullen glider over wiren, selv når den er blokeret for enden af brænderen.

NB: for aluminiumstråd skal spændingen indstilles til minimum for ikke at klemme tråden.



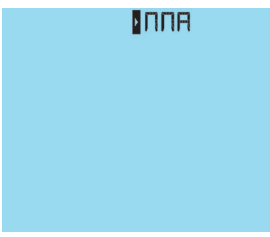

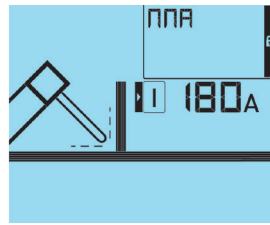

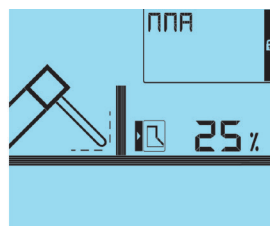


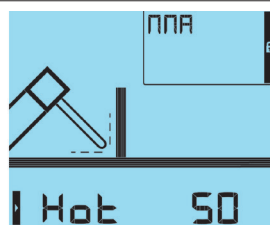
- Juster ledningen, så 5 cm rager ud fra brænderen, og monter derefter kontaktspiden (korrekt spids til ledningen) (fig D) og dysen (fig E).

GAS TILSLUTNING

Enheden er designet med en hurtigudløser gastilslutning. Brug den adapter, der følger med maskinen.

Type ledning	FE	FE	AlMg 5	SS	FC	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Behandle	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar CO ² 	CO ² 	Ar 	Ar CO ² 2 % 		Ar 	Ar 	Ar 	Ar 
Ø tilgængelig	0,6 - 0,8 - 1,0	0,6 - 0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,6 - 0,9 - 1,2	0,8	0,8	1.0	1.0
Svejestilling	Alle	Alle	Alle	Alle	Alle	Alle	Alle	Alle	Alle

MMA

• Valg af MMA-tilstand	Hold knap 2 nede, og drej samtidig den øverste knap for at vælge MMA-tilstand.	 	
• Justering af svejsestrøm	Drej den øverste knap for at vælge svejsestrømmen.		
• Justering af buekraft	Drej den nederste knap for at justere Arc Force. Justerbar fra 0 til 100 %		
• Hot Start-justering	Bliv ved med at trykke på knap 3 og drej samtidig på den øverste knap for at justere Hot Start. Justerbar fra 0 til 100 %	 	



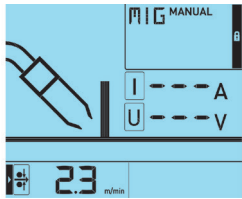

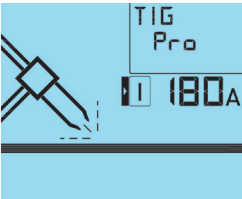

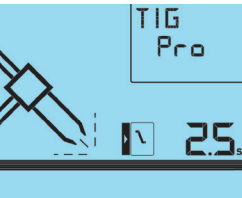


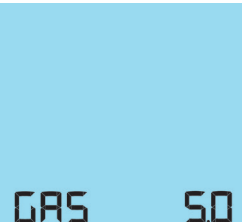
ELEKTRODESVEJSNING

- Kablet med omvendt polaritet skal frakobles i MMA-tilstand (stick welding) for at forbinde elektrodeholderen og jordklemmen. Tilslut elektrodeholderen og jordklemmen som angivet på elektrodeemballagen.
- Respekter grundlæggende regler for svejsning
- Denne enhed har 3 egenskaber, der er specifikke for invertermaskiner:
 - Hot Start: Øger strømmen for at hjælpe med den indledende anslag af lysbuen.
 - Arc Force: En punktlig forøgelse af strømmen, der undgår, at elektroden sidder fast i svejsebassinet.
 - Anti-Sticking: Muliggør nem fjernelse af elektroden fra metallet.



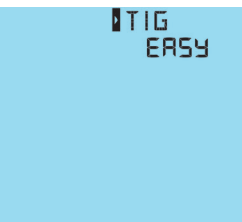
TIPS :

Lav Hot Start til tynd metalplade og høj Hot Start til sværere metal at svejse (snavset metal eller oxideret).

TIG PRO (EURO LOMMELYGTE)

<ul style="list-style-type: none"> • Valg af TIG Pro-tilstand (eurolygte) 	<p>Hold knap 2 nede, og drej samtidig den øverste knap, indtil «TIG Pro» vises.</p>	 	
<ul style="list-style-type: none"> • Justering af svejsestrøm 	<p>Brug den øverste knap.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Nedadgående justering 	<p>Brug den nederste knap.</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Efterjustering af gas 	<p>Hold knap 3 nede, og brug samtidig den øverste knap til at justere eftergassen.</p>	 	

TIG EASY (VENTILBRÆNDER)



<ul style="list-style-type: none"> • Går ind i TIG EASY-tilstand (ventilbrænder) 	<p>Hold knap 2 nede, og drej samtidig den øverste knap, indtil "TIG EASY" vises.</p>	 	
-------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> • Justering af svejsestrøm 	Brug den øverste knap.		
------------------------------------------------------------------------------	------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------

TIG LIFT SVEJSNING

DC TIG-svejsning kræver brug af gas (argon). Tilslutning af en ventilbrænder giver mulighed for manuelt at justere gasforsyningen, og tilslutning af en EURO-brænder giver også mulighed for at justere downslope- og postgasindstillinger.

For TIG-svejsning skal du følge nedenstående trin:

TIG Lift Pro svejsning med en Euro brænder	TIG Lift EASY svejsning med en ventilbrænder
<ul style="list-style-type: none"> • Se tilslutning side 4. • Tilslut gasslangen til bagsiden af maskinen og til gasflaskeregulatoren. • Juster gasflowet på gasflaskeregulatoren. • For at slå en bue rør ved det metalstykke, der skal svejses, og tryk på brænderens aftrækker. • Downslope og Post-gas starter automatisk, når aftrækkeren slippes. De kan justeres på enheden. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se tilslutning side 4. • Tilslut gasslangen fra brænderen til gasflaskeregulatoren. • Juster gasflowet på gasflaskeregulatoren, og åbn derefter brænderventilen. • Slående : <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> Rør ved det metalstykke, der skal svejses med elektroden </div> </div> • Ved slutningen af svejsningen: <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> Løft elektroden til mellem 2 og 5 mm fra metallet. </div> </div> <p>Stop først gassen, når Tungsten-elektroden er kølet ned.</p>


Justerbar nedadgående hældning (kun euro lommelygte)

Tid, der er nødvendig for at skifte fra svejsestrøm til minimumstrøm. Undgår revner og kratere i slutningen af svejsningen. Som standard er denne funktion sat op til 0 sek.

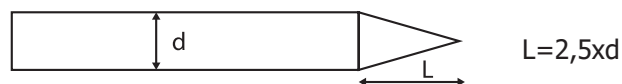
Justerbar eftergas (kun eurobrænder)

Denne parameter bestemmer den tid, hvor gassen frigives, efter at lysbuen er stoppet. Det beskytter svejsebadet og elektroden mod oxidation, mens metallet afkøles efter svejsning.

Anbefalede indstillinger / Elektrodeslibning

	Nuværende (A)	ø Elektrode (mm) = ø ledning (påfyldningsstang)	ø Dyse (mm)	Flow (Argon L/min)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

For at optimere svejseprocessen anbefales det at slibe elektroden før svejsning som beskrevet i nedenstående diagram



ARBEJDSCYKUS OG SVEJSEMILJØ

• Maskinen har en specifikation med en "faldende strømudgang" (MMA & TIG). Maskinen har en specifikation med en "konstant strømudgang" (MIG). Dens driftscyklus efter normen EN60974-1 er angivet i tabellen nedenfor:

	X / 60974-1 @ 40°C (T-cyklus = 10 min)	jeg max	60 % (T-cyklus = 10 min)	100 % (T-cyklus = 10 min)
230V	MIG-MAG	200A @ 20 %	130 A	110 A
	MMA	200A @ 18 %	110 A	90 A
	TIG	200A @ 22 %	135 A	115 A

	X / 60974-1 @ 40°C (T-cyklus = 10 min)	jeg max	60 % (T-cyklus = 10 min)	100 % (T-cyklus = 10 min)
110V	MIG-MAG	150A @ 22 %	100 A	90 A
	MMA	130A @ 22 %	90 A	75 A
	TIG	160A @ 20 %	115 A	100 A

TERMISK BESKYTTELSE OG VEJLEDNING

Under intensiv brug (overlegen i forhold til driftscyklussen) kan den termiske beskyttelse aktiveres, i så fald slukker lysbuen, og indikator for termisk beskyttelse tænder.

- Sørg for, at maskinens ventilationsåbninger er klare, hvilket muliggør luftcirkulation.
- Lad enheden være tilsluttet efter svejsning for at muliggøre afkøling.

Generelt :

- Overhold de grundlæggende regler for svejsning.
- Sørg for, at luftcirkulationen er god.
- Arbejd ikke i et vådt område.

FEJLFINDING

	SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	RETSMIDLER
MIG/MAG	Svejsetrådets hastighed er ikke konstant.	Knitring blokerer åbningen.	Rens kontaktbatchen, eller skift den, og udskift anti-vedhæftningsproduktet. Ref.041806
		Tråden skrider i rullerne.	Kontroller rulletrykket eller udskift det. Tråddiameter ikke-konsonant med rulle. Dækkende Trådføring i brænderen uden konsonant.
	Afrulningsmotoren virker ikke.	Rulle- eller rullebremse for stram. Elforsyningsproblem.	Slip bremsen og rullerne. Kontroller, at køreknappen er på positionen tændt.
	Dårlig trådafvikling.	Dækker ledningsføring snavset eller beskadiget.	Rengør eller udskift
		Spolebremsen er for stram	Slip bremsen
	Ingen svejsestrøm	Dårlig forbindelse til hovedforsyningen.	Se grenforbindelsen og se om stikket er 3-faset.
		Dårlig jordforbindelse.	Styr jordkablet (tilslutning og klemmetilstand).
		Strømkontaktor ude af funktion.	Styr brænderudløseren.
	Tråden gnider ned efter rullerne.	Dækkende trådføring knust.	Tjek afdækningen og brænderens krop.
		Låsning af ledningen i brænderen	Rengør eller udskift.
		Ingen kapillarrør.	Kontroller tilstedeværelsen af kapillarrør.
		Ledningshastigheden er for høj	Reducer trådhastigheden
	Svejsesnoren er porøs	Gasstrømningshastigheden er ikke tilstrækkelig.	Justering af flowområde 15 til 20 L/min. Rengør det arbejdende metal.
		Gasflaske tom.	Erstat det.
		Gaskvaliteten er ikke tilfredsstillende.	Erstat det.
		Luftstrøm eller vindpåvirkning.	Undgå luftblæsning, beskyt svejseområdet.
		Gasdysen for fuld.	Rengør eller udskift gasdysen.
	Meget vigtige blinkende partikler.	Dårlig ledningskvalitet.	Brug tilpasset WIRE til MIG-MAG svejsning.
Overflade til svejsning i dårlig stand. (rust osv...)		Rengør de arbejdende dele før svejsning.	
Lysbuespændingen for lav eller for høj.		Se svejseindstillinger.	
Dårlig jordforbindelse.		Kontroller og placer jordkablet for at få en bedre forbindelse.	
Ingen gas ved brænderens udgang.	Beskyttelse af gas utilstrækkelig.	Juster gasstrømmen.	
	Dårlig gasforbindelse.	Se om gaskoblingen ved siden af motoren er godt tilsluttet. Kontroller flowmåleren og magnetventilerne.	

Generelt	Maskinen leverer ingen strøm, og indikatorlampen for termisk overbelastning lyser.	Svejserens termiske beskyttelse er slået til.	Vent til slutningen af afkølingstiden, omkring 2 minutter. Indikatorlampen slukker.
	Displayet er tændt, men enheden leverer ingen strøm.	Kablet til jordklemmen eller elektrodeholderen er ikke forbundet til svejseren.	Kontroller forbindelserne.
	Hvis du, når enheden er tændt, og du lægger hånden på svejseenhedens krop, føler en prikkende fornemmelse.	Svejseenheden er ikke korrekt forbundet til jorden.	Tjek stikket og jorden på dit elektriske netværk.
	Displayet er tændt, men enheden leverer ingen strøm.	Kablet til jordklemmen eller elektrodeholderen er ikke forbundet til svejseren.	Kontroller forbindelserne.
	Ved opstart viser displayet --- .	Indgangsspændingen er uden for området (230V 15% for enkeltfasen eller 400V 15% for 3-faset).	Få den elektriske installation tjekket.
TIG	Ustabil bue	Standard kommer fra wolframelektroden	Brug en wolframelektrode med passende størrelse
		For vigtig gasstrøm	Brug en velforberejet wolframelektrode Reducer gasstrømningshastigheden
	Wolframelektroden bliver oxideret og tinder ved slutningen af svejsningen.	Svejsezone	Beskyt svejsezonen mod luftstrømme
	Elektroden smelter	Standard kommer fra post-gas, eller gassen er blevet stoppet for tidligt.	Kontroller og spænd alle gastilslutninger. Vent, indtil elektroden er afkølet, før du stopper gassen.
	Polaritetsfejl	Kontroller, at jordklemmen virkelig er tilsluttet	

GARANTI

Garantien dækker fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejde).

Garantien dækker ikke:

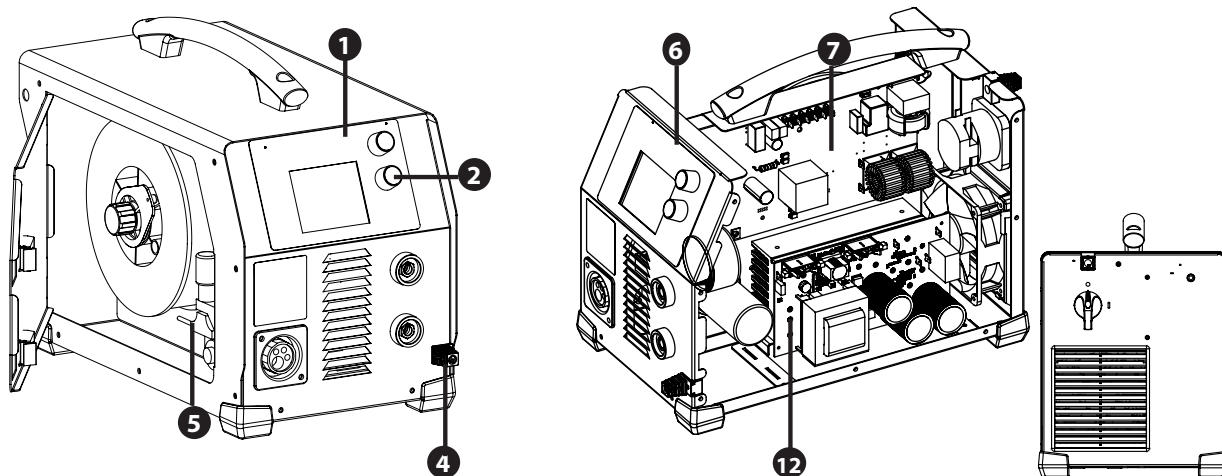
- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, tab af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

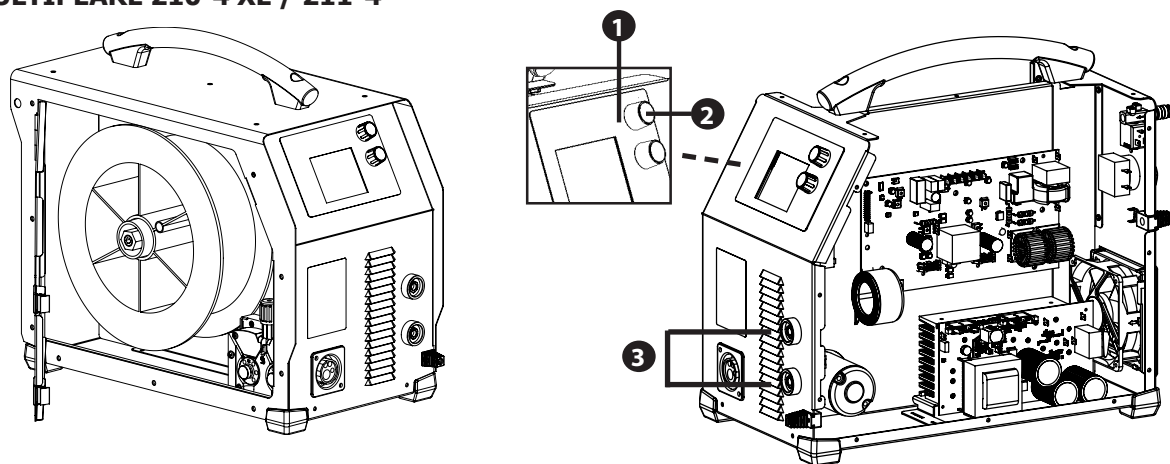
- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl.

RESERVEDELE

MULTIPEARL 210-2

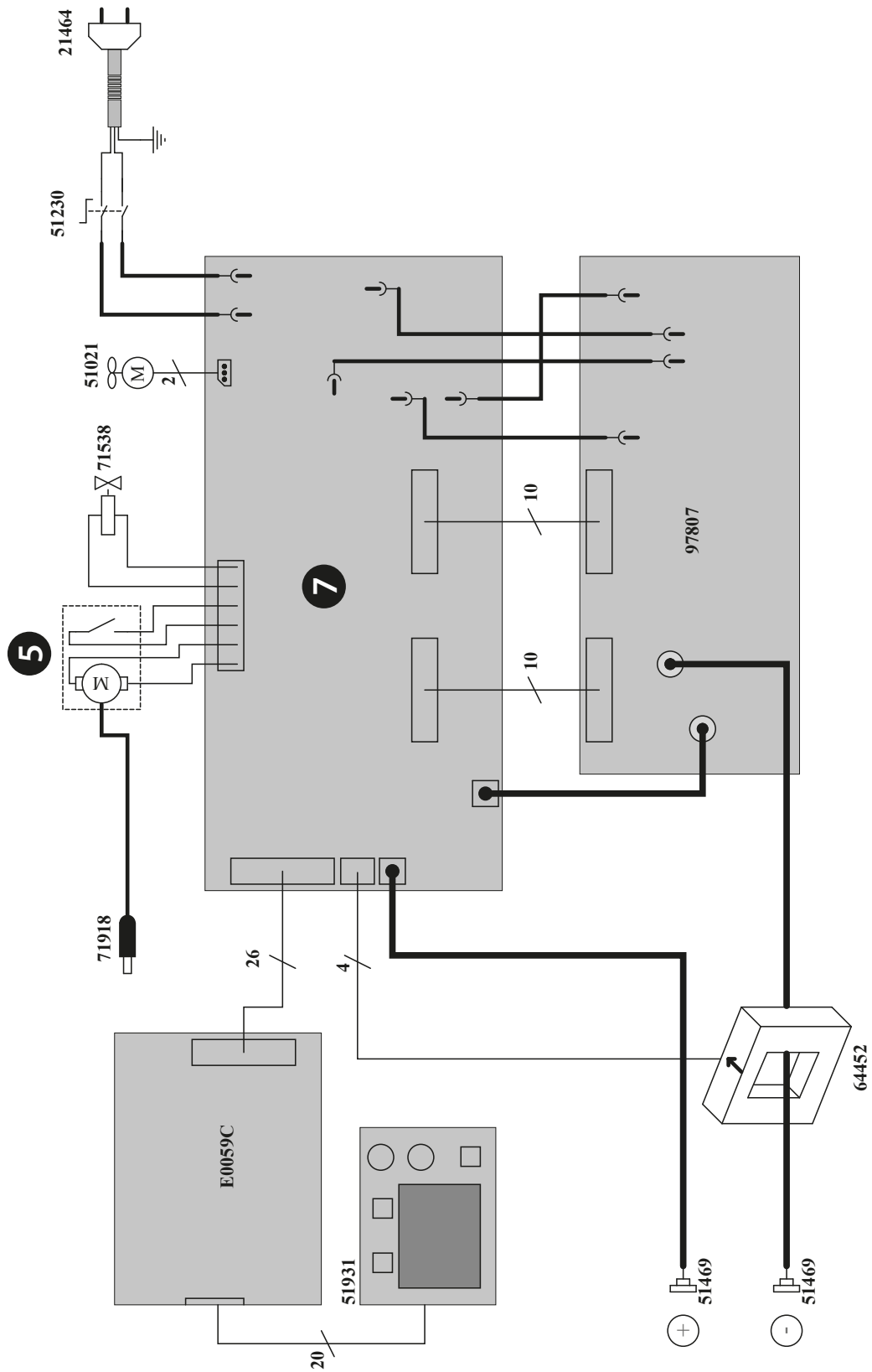


MULTIPEARL 210-4 XL / 211-4



		210-2	210-4 XL	211-4
1	Kontrolpanel		51931	
2	Sort knap		73012	
3	Jordkabelstik (1/4)		51469	
4	Polaritetsvendende kabel		71918	
5	Trådføder (uden rulle)	51254	51136	
6	Vis kort		E0059C	
7	Hovedkredsløbskort	E0020C	E0019C	
8	Strømledning		21464	
9	Kontakt		51230	
10	Ventilatorgrill		51010	
11	Ventilator		51021	
12	Strømkredsløbskort		97807C	
13	Fødder		56061	-
14	Spole wire adapter	71601	71608	
15	Solenoid		71538	
16	Kobler		71304	

KREDSLØBSDIAGRAM



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

		MULTIPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4					
Primær							
Strømforsyningsspænding		110 V /- 15 %			230 V /- 15 %		
Antal faser		1					
Netfrekvens		50/60 Hz					
Sikring		25 A			16 A		
Maksimal effektiv forsyningsstrøm I _{1eff}		20,4 A			12,9 A		
Maksimal forsyningsstrøm I _{1max}		40,9 A			30,2 A		
Netledningssektion		3 x 2,5 mm ²					
Maksimal aktiv effekt forbrugt		6730 W					
Tomgangsforbrug		17 W					
Effektivitet ved I _{2max}		84 %					
Effektfaktor ved I _{2max} (λ)		0,998					
EMC klasse		EN					
Sekundær		MMA	TIG	MIG-MAG	MMA	TIG	MIG-MAG
Ingen belastningsspænding		75 V			76 V		
Type svejsestrøm		DC					
Svejsetilstande		MMA, TIG, MIG-MAG					
Courant de soudage minimal / Minimum svejsestrøm / Corriente mínima de soldadura / Minimale lastroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A					
Normal strømudgang (I ₂)		20 A - 130 A	20 A - 160 A	20 A - 150 A	20 A - 200 A	20 A - 200 A	20 A - 200 A
Konventionel spændingsudgang (U ₂)		20,8 V - 25,2 V	10,8 V - 16,4 V	1 5V - 21,5V	20,8 V - 28 V	10,8 V - 18V	15 V - 24 V
Driftscyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	I _{max}	22 %	20 %	22 %	18 %	22 %	20 %
	100 %	75 A	100 A	90 A	90 A	115 A	110 A
	60 %	90 A	115 A	100 A	110 A	135 A	130 A
Fungerer temperatur		-10°C → 40°C					
Opbevaringstemperatur		-20°C → 55°C					
Beskyttelsesniveau		IP21					
Minimum spoleisoleringsklasse		B					
		MULTIPEARL 210-2	MULTIPEARL 210-4 XL	MULTIPEARL 211-4			
Dimensioner (LxBxH)		25 x 45 x 35 cm	27,5 x 55 x 44 cm	41 x 73 x 77 cm			
Vægt		16 kg	20 kg	27 kg			

*Duty cycles er målt i henhold til standard EN60974-1 à 40°C og på en 10 min cyklus.






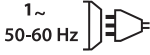








Under intens brug (> til driftscyklus) kan den termiske beskyttelse tændes, hvilket slukker lysbuen og indikatoren tænder.

Hold maskinens forsyning tændt for at muliggøre køling, indtil beskyttelsen annulleres.

Maskinen har en specifikation med en "faldende strømudgang" i MMA og med en "konstant strømudgang" i MIG/MAG.

Urządzenie jest typu «stałoprądowego» (charakterystyka opadająca) w MMA i typu «stałonapięciowego» (charakterystyka płaska) w MIG.

SYMBOLER

EN	ampere
V	Volt
Hz	Hertz
	MIG/MAG-svejsning (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	Elektrodesvejsning (MMA)
	TIG-svejsning (wolfram inert gas)
	- Tilpasset til svejsning i miljøer med øget risiko for elektrisk stød. Svejskilden må dog ikke placeres sådanne steder.
IP21	Beskyttet mod regn og mod fingrenes adgang til farlige dele
	Svejsje jævnstrøm
	Enfaset strømforsyning 50 eller 60Hz
U0	Nominal ubelastet spænding
U1	nominal forsyningspænding
I1max	Nominal maksimal forsyningsstrøm (effektiv værdi).
I1eff	Maksimal effektiv forsyningsstrøm.
IEC60 974-1 IEC60 974-10 Klasse A	Denne svejsemaskine er i overensstemmelse med standard IEC af klasse A.
	Ensretter-Enfaset omformer.
X(40°C)	Driftscyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
I2 ... %	I2: tilsvarende konventionel svejsestrøm.
U2 ... %	U2: konventionelle spændinger i tilsvarende belastning.
	Enheden overholder det europæiske direktiv. Overensstemmelsecertifikatet er tilgængeligt på vores hjemmeside.
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C _p (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Materialet overholder britiske krav. Den britiske overensstemmelseerklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Overensstemmelsesmærke EAC (Eurasian Economic Commission).
	Den elektriske lysbue producerer farlige stråler for øjne og hud (beskyt dig selv!).
	Forsigtig, svejsning kan forårsage brand eller eksplosion.
	Advarsel ! Læs brugermanualen.



Separat afhentning påkrævet. Smid ikke i en husholdningsaffaldsspand.



Temperaturinformation (termisk beskyttelse).

GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Frankrig