

DA 2 - 25

MULTIWELD 250T-C / 320T-C / FV 220M-C

MIG/MAG og MMA svejsemaskine

ADVARSEL - SIKKERHEDSREGLER

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 som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne manual. I tilfælde af problemer eller usikkerhed, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere inspektionen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med de grænser, der er 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 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.

Informér folk omkring arbejdsområdet om aldrig at se på lysbuen eller det smeltede metal og at bære beskyttelseshandsker.



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 personskade, 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 luftforsynet hjelm anbefales i tilfælde af utilstrækkelig lufttilførsel på arbejdspladsen.

Kontroller, at luftindtaget er i overensstemmelse med sikkerhedsstandarderne

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.

Hold personer, brændbare genstande og beholdere under tryk på sikker afstand.

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: Cylindre lukket og produktet slukket. Hold altid cylindrene i opretstående stilling sikkert lænket til en fast støtte eller vogn.

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

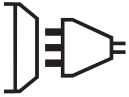
Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

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.

**MULTIWELD 250T-C / 320T-C / FV 220M-C:**

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11 standarden.

**MULTIWELD 250T-C / 320T-C / FV 220M-C:**

Dette udstyr er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12 og er beregnet til at blive tilsluttet private lavspændingssystemer, der kun forbinder med den offentlige forsyning på mellem- eller højspændingsniveau. På et offentligt lavspændingsnet er det installatøren eller brugerens ansvar at sikre, ved at tjekke med operatøren af distributionsnettet, hvilken enhed der kan tilsluttes.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER

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

EMF-felterne kan forstyrre nogle medicinske implantater, såsom pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der bærer medicinske implantater. For eksempel adgangs begrænsninger 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.

Den bør især overveje følgende:

- a) tilstedeværelsen af andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel osv...) over, under og på siderne af lysbuesvejsemaskinen.
- b) fjernsynssendere og -modtagere;
- c) computere og anden hardware;
- d) kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- e) sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- f) kalibrerings- og måleudstyr
- g) 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 af virksomhederne fastsatte grænser.

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 bør 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 lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, undtagen de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet på lysbuestart- og lysbuestabiliseringsanordningerne skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

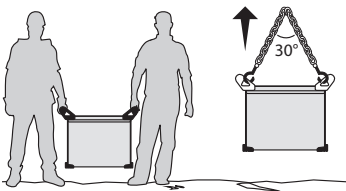
c. Svejekabler : Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Elektrisk limning: Det bør overvejes at lime alle metalgenstande 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 to håndtag for at lette transporten, hvilket kræver to personer. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt.



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 trådrollen fra maskinen, før der udføres nogen løfteoperation.

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 må ikke bruges i et område med ledende metalstøv.
 - Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.
 - MULTIWELD 250T-C beskyttelsesniveauet 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.
 - MULTIWELD 320T-C/220M-C beskyttelsesniveauet er IP23, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod regn, der hælder 60° mod lodret.
- Disse enheder kan bruges udendørs i overensstemmelse med IP23-beskyttelsesindekset.

Strømkabler, forlænger- og svejekabler 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.



Omstrefende 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, for at isolere dem.
- Anbring ikke elektrisk udstyr som f.eks. bor oven på svejsemaskinen uden at isolere dem!
- Anbring altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

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 tilstanden af strømforsyningskablet. 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 tømme batterier eller til at starte en motor.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun kvalificeret personale autoriseret af producenten bør udføre installationen af skæreudstyret. Under opsætningen skal operatøren sikre, at maskinen er taget ud af stikkontakten. Det er forbudt at forbinde generatorer i serie eller parallelkreds. Det anbefales at bruge de svejsekabler, der følger med enheden, for at opnå de optimale produktindstillinger.

BESKRIVELSE

Tak fordi du valgte denne maskine. For at få det bedste ud af din maskine, skal du læse følgende omhyggeligt: Multiweld -SERIEN ER SEMI-AUTOMATISKE MIG/MAG-, MMA- OG FLUX-TRÅDSVEJSESTATIONER. De er manuelle indstillingsmaskiner, ved hjælp af tabellen trykt på produktet. De anbefales til svejsning af stål, rustfrit stål og aluminium.

STRØMFORSYNING

- MULTIWELD 250T -C/320T-C er udstyret med en 16A-stikdåse type EN 60309-1, som skal tilsluttes en trefaset 400V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med fire ledninger og en jordet nul.
- MULTIWELD FV 220M-C leveres med et 16 A CEE7/7 stik og må kun bruges i en enfaset 230 V (50 - 60 Hz) tre-leder elektrisk installation med en jordet nulleleder.

Dette produkt, der er udstyret med et «Fleksibel spænding»-system, kan bruges på en jordet elektrisk installation mellem 110V og 230V (50 - 60Hz).

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.

- MULTIWELD FV 220M-C er udstyret med Protect 400-funktionen (P400): enheden skifter til beskyttelse (beskyttelseslyset blinker), hvis forsyningsspændingen er højere end 265V. Normal drift genoptages, så snart forsyningsspændingen vender tilbage til dets nominelle område.

BRUG MED FORLÆNGERKABLER

Alle forlængerledninger skal have en passende størrelse og snit i forhold til maskinens spænding. Brug en udvidelse, der overholder nationale sikkerhedsbestemmelser.

	Indgangsspænding	Ledningssektion af forlængerledning (<45m)
MULTIWELD 250T -C/320T-C	400 V - 3~	2,5 mm ²

MULTIWELD FV 220M-C	230 V - 1~	2,5 mm ²
	110 V - 1~	

ENHEDSPRÆSENTATION (FIG. I)

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1- Spolestøtte | 7- Jordklemmestik |
| 2- Håndtag | 8- Løfte øjne |
| 3- Digitale displays | 9- Gasstik |
| 4- Justering af svejseindstillinger | 10- Tænd/sluk-knap |
| 5- Europæisk standard brændertilslutning | 11- Strømforsyningskabel |
| 6- Polaritetsvendende kabel | 12- Ekstern grill |
| | 13- Stik 36V DC til gasforvarmer |

STYRETABLET MMI (FIG. V)

- | | |
|--|---|
| 1- Overophednings-/overstrømsindikator (250T-C/320T-C) | 7- MIG funktionsindikator |
| Overophednings-/overstrømsindikator/P400 (FV 220M-C) | |
| 2- Spændingsdisplay | 8- 2T/4T funktionskontakt-knap |
| 3- Visning af strøm og ledningshastighed | 9- MIG/MMA omskifterknap |
| 4- Aktuell indikator | 10- Dynamisk justering af svejsebuen |
| 5- Trådhastighedsindikator | 11- Justering af trådhastighed (MIG) / justering af strømstilling (MMA) |
| 6- MMA-funktionsindikator | 12- Justering af spændingsindstilling |

SLÅR TIL

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

HALVAUTOMATISK TIL STÅL/RUSTFRI STÅL (MAG MODE)

Indstil spændingsudgangen og trådhastigheden i henhold til tykkelsen af svejsestykket ved at følge instruktionerne/anbefalingerne trykt på maskinens forside (fig. VI).

MULTIWELD 250T-C/320T-C kan svejse ståltråd 0,6/1,2 mm og rustfrit stål på 0,8/1,2 mm.

MULTIWELD FV 220M-C kan svejse ståltråd 0,6/1,0 mm og rustfrit stål på 0,8/1,0 mm.

Produkterne er monteret til at arbejde med 0,8 mm ståltråd (rulle Ø 0,8/1,0). Kontakttrøret, rullens rille og brænderens muffe er alle kompatible med 0,8 mm ledning. Hvis du ønsker at svejse 0,6 tråd, skal du bruge en brænder på maksimalt 3 m lang. Kontaktpidsen skal skiftes (fig. II-A) samt trådfremførerens rulle, der skal erstattes af en valgfri reference (042339) med en 0,6 diameter rille. I dette tilfælde, positionen på en sådan måde at observere 0,6.

Til brug med stål er gasanbefalingen argon CO₂. (Ar CO₂). Den nødvendige andel af CO₂ vil variere afhængigt af anvendelsen. Til rustfrit stål skal du bruge kombinationen af 2 % CO₂. Hvis der svejses med ren CO₂-beskyttelsesgas, skal du tilslutte en gasforvarmer på gasflasken (Gys reference 046511 for en 230 V version). Du kan også bruge et standard 36 V forvarmermodul, der kan tilsluttes til 36V strømforsyningsstikket, der er placeret i nærheden af loddetrådsrullen bag sidedøren (fig. I-13). Bemærk, at denne 36 V DC strømforsyning også er kompatibel med 36 V AC forvarmere. For andre specifikke gaskrav, kontakt venligst din gasforhandler. Gasflowet i stål er mellem 8 og 12 liter/minut afhængig af miljøet.

HALVAUTOMATISK SVEJSNING TIL ALUMINIUM (MIG MODE)

Indstil spændingsudgangen og trådhastigheden i henhold til tykkelsen af svejsestykket ved at følge instruktionerne/anbefalingerne trykt på maskinens forside (fig. VI).

MULTIWELD 250T-C/320T-C/FV 220M-C kan udstyres til at svejse med aluminiumstråd Ø 0,8 og 1,0 mm (fig. II-B).

Til brug med aluminium er gasbehovet ren argon (Ar). For de specifikke gaskrav kontakt venligst din forhandler. Gasflowet i aluminium er mellem 15 og 25 liter/minut afhængig af miljøet og svejserens erfaring.

Nedenfor er forskellene mellem svejsning med stål og aluminium:

- Specifikke ruller er nødvendige for svejsning med aluminium.
 - Juster trykket på drivrullerne for at forhindre, at tråden bliver knust.
 - Brug kun et kapillærrør til svejsning med stål eller rustfrit stål.
 - Brug en speciel aluminiumsbrænder med teflonkappe for at reducere friktionen.
- Klip IKKE kappen tæt på samlingen, den bruges til at føre tråden fra rullerne.
- Kontakttrør: Brug et specielt aluminiumskontakttrør, der er specifikt for diameteren på den anvendte ledning.

GASLØS TRÅDSVEJSNING

Indstil spændingsudgangen og trådhastigheden i overensstemmelse med tykkelsen af svejsestykket ved at følge instruktionerne/anbefalingerne trykt på maskinens forside (fig. VI).

MULTIWELD 250T-C/320T-C/FV 220M-C kan svejse gasfri tråd til 0,9 til 1,2 mm, hvis polariteten vendes (fig. III) med respekt for et maksimalt tryk på 5Nm. For brugsparametre henvises til instruktionerne på side 68. Svejsning af gasfri tråd med standardmundstykke kan føre til overophedning og forringelse af brænderen. Fjern den originale dyse (fig. III).

MIG / MAG INDSTILLINGSPANEL

TILSLUTNING OG ANBEFALINGER

- Tilslut jordklemmen på den positive () eller negative (-) terminal afhængigt af ledningstypen (generelt på -).

TILSTANDSVALG OG INDSTILLINGER

Tryk på venstre knap (▲) for at vælge MIG/MAG-svejsning, og tryk på den højre knap (▲) for at vælge triggertilstande: 2T eller 4T (triggertilstande er kun tilgængelige i MIG-tilstand).

1. Indstilling af svejse-spænding:

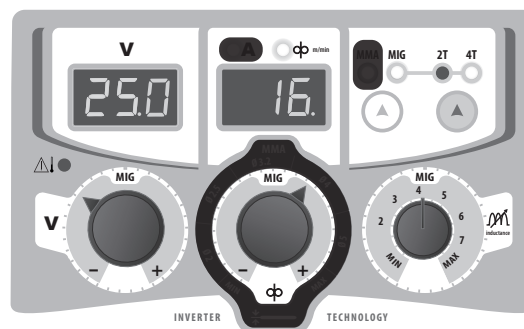
Juster svejse-spændingen med spændingsindstillingsknappen (▲) afhængigt af det arbejde, der skal udføres. Spændingssetpunktet vises på venstre side-display.

2. Indstilling af trådhastigheden:

Juster trådhastigheden med den centrale knap (▲) afhængigt af det arbejde, der skal udføres. Hastighedsindstillingspunktet vises på det midterste sidedisplay.

3. Induktansindstillinger:

Juster induktansniveauet ved hjælp af induktansindstillingsknappen (▲), en relativ værdi fra MIN til MAX. Jo lavere induktansniveauet er, jo hårdere og mere styrende er lysbuen. Jo højere induktans og jo blødere lysbue med lidt sprøjt.



De sorte områder er ikke nyttige i denne tilstand.

Indstil spændingsudgangen og trådhastigheden i overensstemmelse med tykkelsen af svejsestykket ved at følge instruktionerne/anbefalingerne trykt på maskinens forside (fig VI).

STYRE- OG LAGREMONTERING (FIG. IV)

Dette produkt tager Ø 200/300 mm trådrulle (øko-logisk).

- Fjern kontaktrøret og dets støtte (fig. D) og dysen (fig. E) fra brænderen.

Fig A:

- Åbn døren til maskinen.
- Placer cylinderen på cylinderstøttens drivstift (3).
- Juster spolebremsen (4) for at undgå, at spolebevægelsen filtrer tråden sammen, når svejsningen stopper. Pas på ikke at stramme for meget - rullen skal rotere uden at belaste motoren.

Fig B:

- De medfølgende drivruller har 2 riller (0,8 og 1,0). Til 0,8 mm ståltråd skal du bruge den V-formede rille.
- For fluxkernetråd fjernes og vendes rullen for at bruge 0,9 mm rillen.
- For 0,8 mm aluminiumstråd fjernes og erstattes rullen med en model, der er specielt designet til aluminium med en U-formet rille (medfølger ikke).

Fig C:

For at vælge justering af drivrullerne.

- Løsn drivrulleknappen (3) så langt som muligt og sæt ledningen i, spænd knappen lidt igen.
- Start motoren ved at trykke på brænderens aftrækker.
- Spænd knappen, mens du trykker på aftrækkeren, indtil ledningen begynder at bevæge sig.

BEMÆRK: Når du svejser med aluminium, skal du bruge det mindst mulige tryk for at undgå at knuse tråden.

- Lad ca. 5 cm ledning være ude af brænderen, og sæt derefter kontaktrøret (fig. D) og mundstykket (fig. E) tilpasset til den ledning, der skal bruges, i yderkanten.

GAS TILSLUTNING

- Tilslut manometeret (flowmåleren) til gasflasken, hvis det er nødvendigt, og tilslut derefter gasslangen til gasstikket. For at undgå gaslækage skal du bruge kraver, der følger med tilbehørsboksen.

- Indstil gasflowet ved at justere drejeknappen på trykregulatoren.

NB: For at hjælpe med at lette justeringen af gasstrømmen skal du betjene drivrullerne ved at trykke på brænderens aftrækker (sørg for, at drivrullen er helt løs, så wiren ikke føres igennem). Maksimalt gastryk 0,5 MPa (5 bar). Denne procedure gælder ikke for «Gasfri» svejsetilstand.

RISIKO FOR SKADE PÅ GRUND AF BEVÆGENDE DELE


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

- Læg ikke hånden for at dreje eller flytte komponenter eller dele til drevet!
- Sørg for, at husdæksler eller beskyttelsesdæksler forbliver lukkede under drift!
- Bær ikke handsker, når du fører tråden igennem eller skifter spole.

MMA INDSTILLINGSPANEL
FORBINDELSER OG ANBEFALINGER

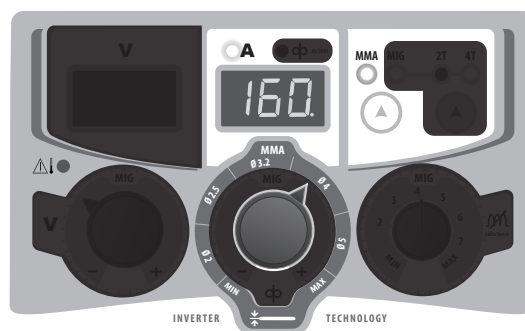
- Tilslut kablerne, elektrodeholderen og jordklemmen i stikkene,
- Overhold svejsepolariteterne og intensiteterne angivet på elektrodeboksene,
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen, når maskinen ikke er i brug.

TILSTANDSVÆLG OG INDSTILLING

Tryk på venstre knap for at vælge MMA-svejsning.

Indstilling af svejsestrøm:

Juster svejsestrømmen med den centrale knap afhængigt af det arbejde, der skal udføres. Det aktuelle sætpunkt vises på det centrale sidedisplay.



De sorte områder er ikke nyttige i denne tilstand.

SVEJSE AKTUELLE INDSTILLINGER

Følgende indstillinger vedrører det strømområde, der kan bruges afhængigt af elektrodens type og diameter. Disse områder er ret store, da de afhænger af anvendelsen og svejsepositionen.

250T-C / 320T-C	Ø elektrode (mm)	Rutil E6013 (A)	Basic E7018 (A)
	1.6	30-60	30-55
	2.0	50-70	50-80
	2.5	60-100	80-110
	3.2	80-150	90-140
	4.0	100-200	125-210
	5	150-290	200-260
6.3	200-385	220-340	

FV 220M-C	Ø elektrode (mm)	Rutil E6013 (A)	Basic E7018 (A)
	1.6	30-60	30-55
	2.0	50-70	50-80
	2.5	60-100	80-110
	3.2	80-150	90-140
	4.0	100-200	125-210
5	150-220	200-220	

ELEKTRODE-SVEJSNING

- 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.
- Overhold de grundlæggende regler for svejsning.
- Denne enhed har 1 funktion, der er specifik for invertermaskiner:
- Anti-Sticking: Muliggør nem fjernelse af elektroden fra metallet. Anti-stick-funktionen kræver, efter dens start, ca. 3 sekunders forsinkelse, før den genoptager normale svejseoperationer.

BESKYTTELSE OG ANBEFALINGER
1 - Overophedning:

Denne enhed er udstyret med et ventilationssystem, der reguleres af enhedens temperatur. Når enheden skifter til termisk beskyttelse, leverer den ikke længere nogen strøm. Den orange LED (fig. VI-1) lyser, indtil temperaturen på enheden er vendt tilbage til normal.

- Sørg for, at enhedens ventilationshuller ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.
- Lad enheden være tændt efter svejsning og under termisk beskyttelse for at tillade afkøling.

2 - Overstrøm:

Denne enhed er udstyret med en primær strømmåling. I tilfælde af overstrøm lyser den orange LED (fig. VI-1). I dette tilfælde skal enheden slukkes og genstartes.

3 - P400 (kun FV 220M-C) :

Denne enhed er udstyret med primær overspændingsbeskyttelse. I dette tilfælde vil den orange LED (fig. VI-1) blinke en gang i sekundet.

4 - Bemærkninger:

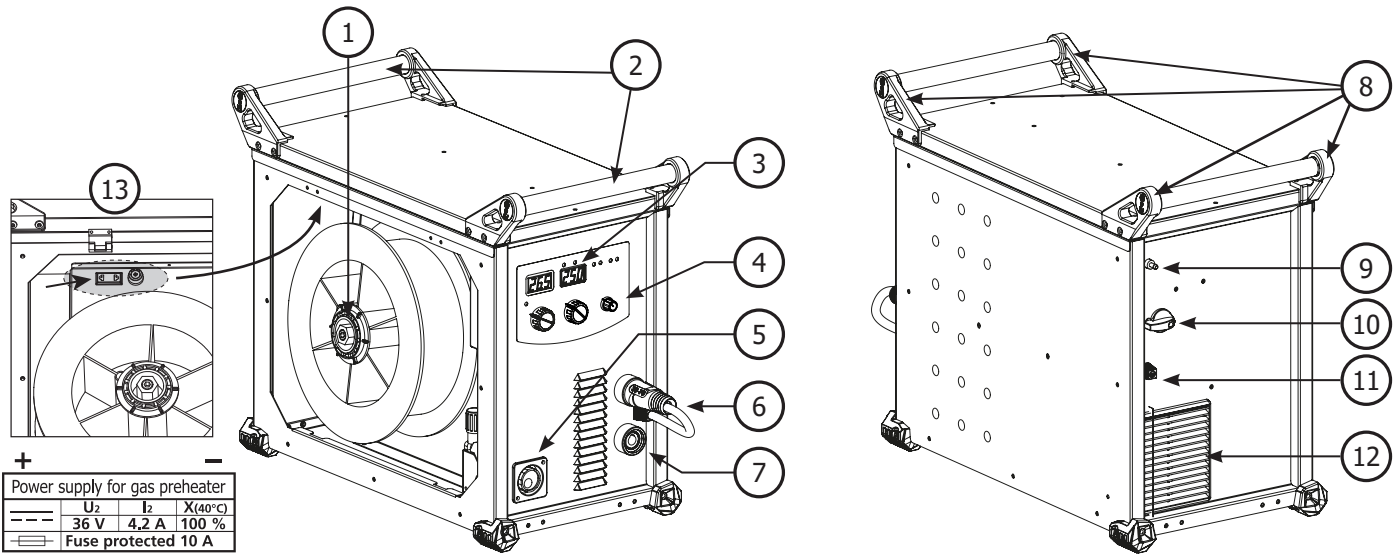
- Overhold de grundlæggende regler for svejsning.
- Sørg for, at der er tilstrækkelig ventilation.
- Arbejd ikke på en fugtig overflade. For at forhindre gaslækager skal du bruge de klemmer, der følger med i tilbehørsboksen.
- Sørg for, at gasflasken holdes på plads med fikseringskraven, se fig. V.
- Indstil gasflowhastigheden ved at justere kontrolknappen på trykregulatoren.

FEJLFINDING

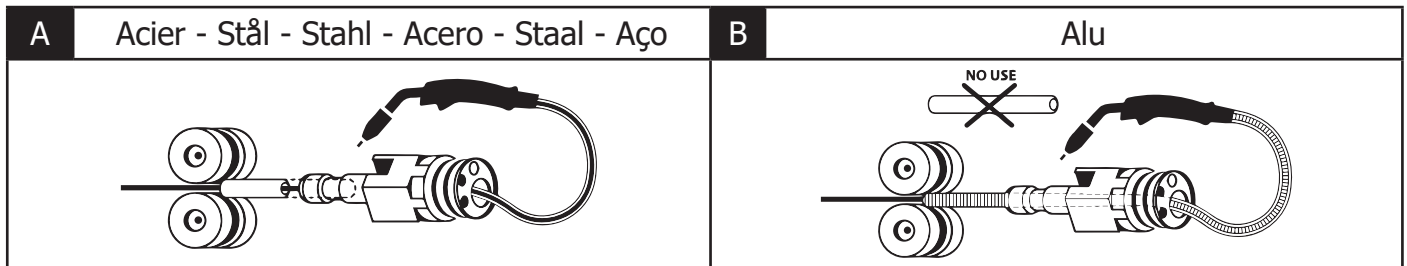
SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	RETSMIDLER
Beskyttelses-LED'en lyser	Overskridelse af duty cycle Omgivelsestemperatur over 40°C Blokerede luftindtag	Vent på, at indikatoren slukker, før du genoptager svejseoperationer. Overhold driftsfaktoren og sørg for god ventilation
Beskyttelses-LED'en blinker (Kun MULTIWELD FV 220M-C)	Netspænding uden for maksimal tolerance	Få din elektriske installation eftersat af en kvalificeret person.
Svejsetrådets hastighed er ikke konstant.	Affald blokerer åbningen.	Rens kontaktbatchen eller skift den og udskift anti-vedhæftningsproduktet. Ref. 041806.
	Wiren skrider i rullerne.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller rulletrykket eller udskift det. • Tråddiameter er ikke-kompatibel med rulle. • Dækker trådføring i brænderen ikke-kompatibel.
Trådfødermotoren fungerer ikke.	Spole- eller rullebremsen er for stram.	Slip bremsen og rullerne.
	Elforsyningsproblem.	Kontroller, at afbryderen er i «On»-positionen.
Dårlig trådfremføring.	Dækker ledningsføring snavset eller beskadiget.	Rengør eller udskift
	Drivrullen er for løs	Spænd drivrulleknappen
	Spolebremsen er for stram	Slip bremsen
Ingen svejsestrøm	Dårlig forbindelse til hovedforsyningen	Tjek netforbindelsen og se hvis stikket forsynes med stikkontakt.
	Dårlig jordforbindelse.	Kontroller jordkablet (tilslutning og klemmetilstand).
	Brænderudløser ude af funktion.	Kontroller brænderens udløser/udskift brænderen
Tråden sidder fast (efter rullerne)	Styretråds-kappe knust.	Tjek kappen og brænderens krop.
	Tråd sidder fast i faklen	Rengør eller udskift.
	Ingen kapillarrør.	Kontroller tilstedeværelsen af kapillarrør.
	Ledningshastigheden er for høj	Reducer trådhastigheden

Svejsestrengen er porøs	Gasstrømningshastigheden er ikke tilstrækkelig.	Juster flowområdet 15 til 20 L/min. Rengør det arbejdende metal.
	Gasflaske tom.	Erstat det.
	Gaskvalitet utilfredsstillende.	Erstat det.
	Luftstrøm eller vindpåvirkning.	Forebyg træk, beskyt svejseområdet.
	Gasdyse snavset.	Rengør eller udskift gasdysen.
	Dårlig kvalitet ledning.	Brug passende WIRE til MIG-MAG-svejsning.
	Overflade til svejsning i dårlig stand. (rust, etc...)	Rengør metallet før svejsning.
Meget vigtige blinkende partikler.	Lysbuespændingen for lav eller for høj.	Se svejseindstillinger.
	Dårlig jordforbindelse.	Juster jordkablet for en bedre forbindelse.
	Utilstrækkelig gasstrøm.	Juster gasstrømmen.
Ingen gasstrøm for enden af brænderen.	Dårlig gasforbindelse.	Tjek gastilslutningen ved svejsningen maskine. Tjek gasregulatoren og magnetventiler.

JEG



II

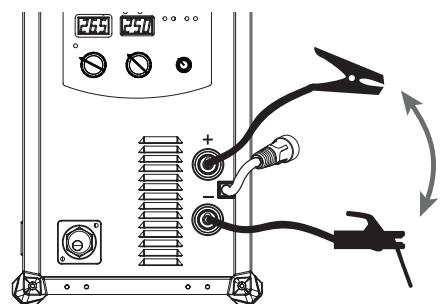


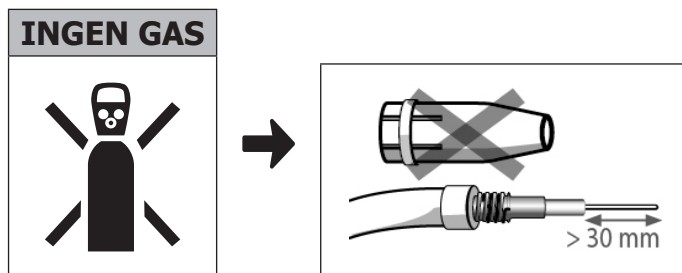
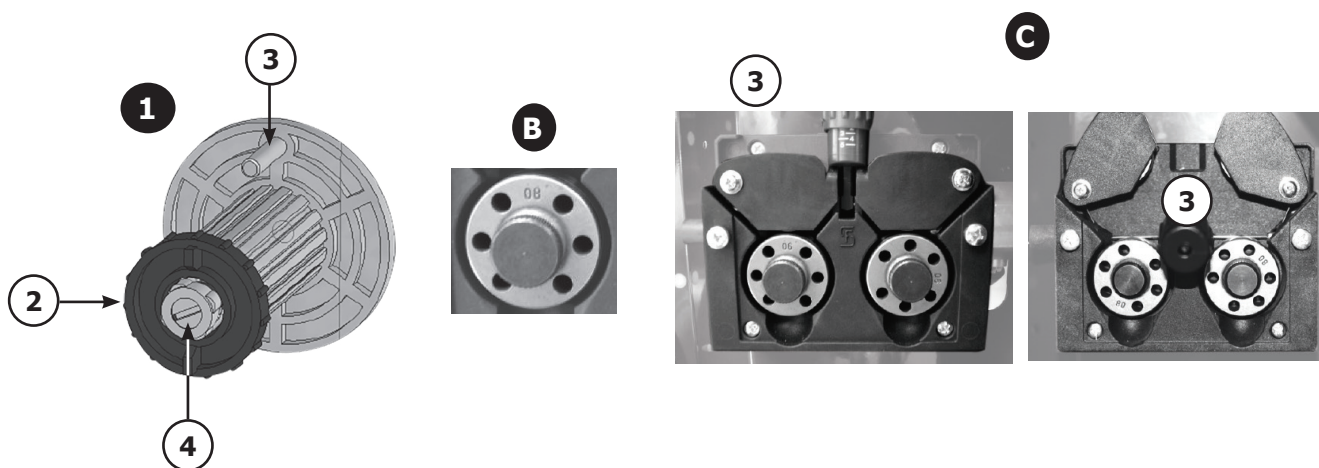
MIG-MAG



MMA

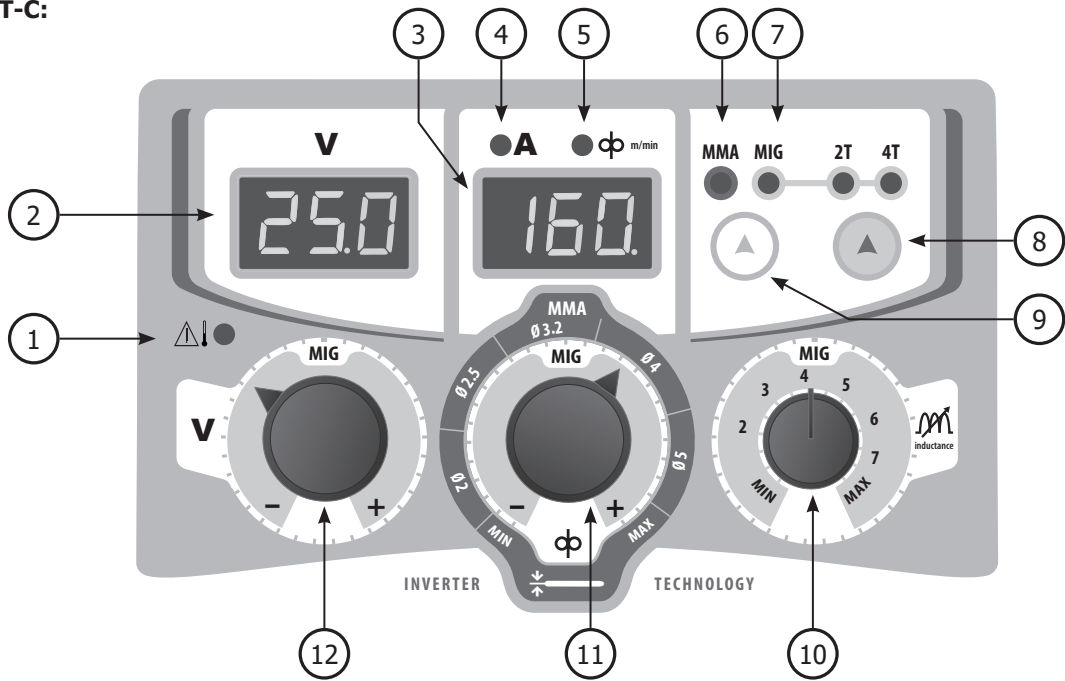
- FR - Vérifier la polarité de l'électrode sur l'emballage.
- DA - Kontrollér elektrodepolariteten på emballagen.
- DE - Beachten Sie die auf der Elektrodenverpackung beschriebenen Angaben zur Polarität.
- ES - Compruebe la polaridad del electrodo sobre el embalaje.
- RU - Проверить полярность электрода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



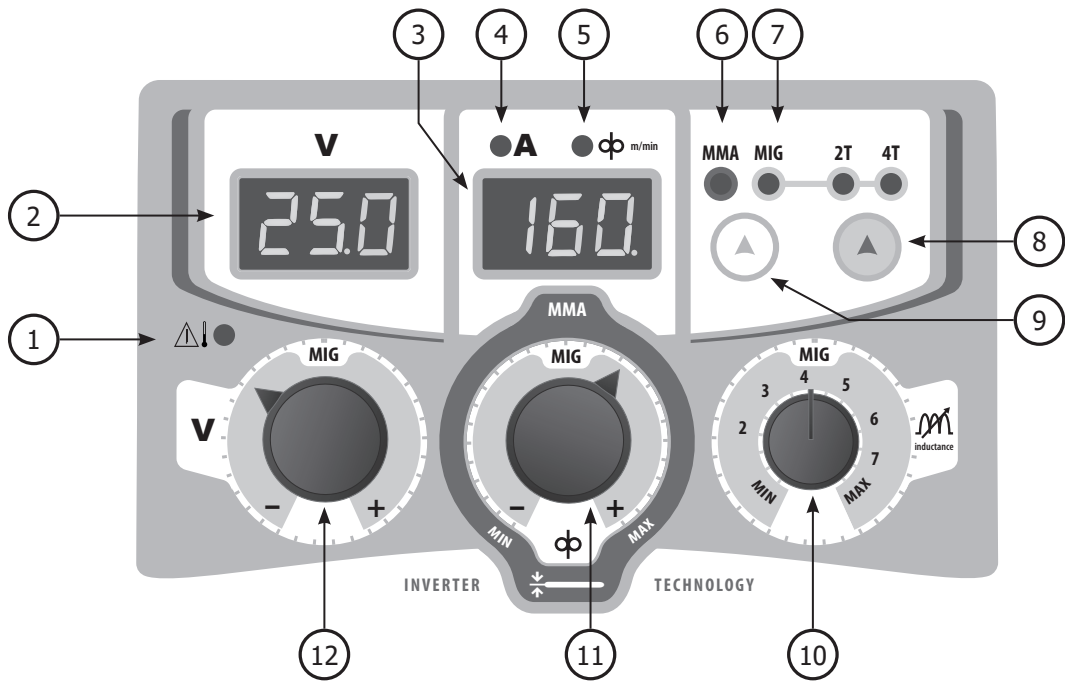
III**IV**

V

250T-C / 320T-C:



FV 220M-C:



VI

MULTIWELD 250T-C

**ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS** **ArCO₂**

V	φ	V	φ					
				V	φ			
0.8	0.6	13>15	2>5			2	0.6	17>19
	0.8	15>17	2>4	0.8	18>20		5>8	
	1.0	17>19	2>4	1.0	20>22		5>8	
1	0.6	15>17	2>5	4	0.8	20>22	8>10	
	0.8	16>18	2>4		1.0	21>23	8>10	
	1.0	18>20	2>4		6	1.0	22>25	10>12
1.5	0.6	16>18	4>6	8	1.0	22>25	12>14	
	0.8	17>19	3>5					
	1.0	19>21	3>5					

ALU **Ar**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.8	15>17	3>5			4	0.8
	1.0	16>18	3>5	1.0	20>22		10>12
	1	0.8	16>18	5>8	6		1.0
1.0	17>19	3>5	8	1.0		22>24	12>15
1.5	0.8	17>19	8>10				
2	0.8	18>20	10>12				
	1.0	19>21	8>10				
	1.5	1.0	18>20	5>8			

ACIER / STEEL **CO₂**

V	φ	V	φ					
				V	φ			
0.8	0.6	15>17	2>5			2	0.6	18>20
	0.8	16>18	2>4	0.8	19>21		6>9	
	1.0	18>20	2>4	1.0	21>23		5>8	
1	0.6	16>18	3>5	4	0.8	20>22	9>11	
	0.8	17>19	2>4		1.0	22>24	8>10	
	1.0	19>21	2>4		6	1.0	23>26	10>12
1.5	0.6	17>19	5>7	8	1.0	23>26	12>15	
	0.8	18>20	4>6					
	1.0	20>22	3>5					

**ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS** **ArCO₂**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.8	15>16	3>4			4	0.8
	1.0	17>19	3>4	1.0	22>23		9>11
	1	0.8	15>17	3>5	1.2		20>22
1.5	0.8	17>18	4>6	6	0.8	24>25	11>13
	1.0	19>20	4>5		1.0	23>26	11>13
	1.2	17>19	3>4		1.2	23>24	6>7
2	0.8	18>20	6>9	8	0.8	28>30	15>17
	1.0	21>22	6>8		1.0	24>27	14>15
	1.2	18>19	3>4		1.2	24>27	7>9
				10	1.2	25>30	9>11

MULTIWELD 320T-C

ALU **Ar**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.8	15>16	6>7			4	0.8
	1.0	15>16	5>6	1.0	18>20		9>11
	1	0.8	15>16	6>7	1.2		16>18
1.5	0.8	16>17	7>8	6	0.8	19>21	13>15
	1.0	15>16	6>7		1.0	21>23	12>13
	1.2	18>20	9>11		1.2	18>20	9>11
2	0.8	17>18	8>9	8	0.8	22>24	16>18
	1.0	15>16	6>7		1.0	24>26	14>16
	1.2	15>16	5>6		1.2	22>25	12>14
				10	1.2	26>29	16>18

ACIER / STEEL **CO₂**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.8	16>18	3>4			4	0.8
	1.0	17>19	2>4	1.0	23>25		9>10
	1	0.8	16>18	3>5	1.2		23>24
1.5	0.8	18>20	5>6	6	0.8	25>27	12>14
	1.0	20>22	3>5		1.0	25>27	11>13
	1.2	18>20	3>4		1.2	25>26	6>7
2	0.8	19>20	6>8	8	0.8	29>31	15>17
	1.0	22>23	5>8		1.0	25>28	12>16
	1.2	20>21	3>4		1.2	27>31	7>9
				10	1.2	28>31	9>11

**ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS** **ArCO₂**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.6	14>15	4>5			2	0.6
	0.8	14>15	3>4	0.8	18>21		7>9
	1.0	15>16	3>4	1.0	18>19		5>6
1	0.6	15>16	4>5	4	0.8	23>25	12>14
	0.8	15>17	4>5		1.0	20>21	6>8
	1.0	16>17	3>4		6	1.0	23>25
1.5	0.6	16>18	5>7				
	0.8	17>19	5>7				
	1.0	17>19	3>4				

MULTIWELD FV 220M-C

ALU **Ar**

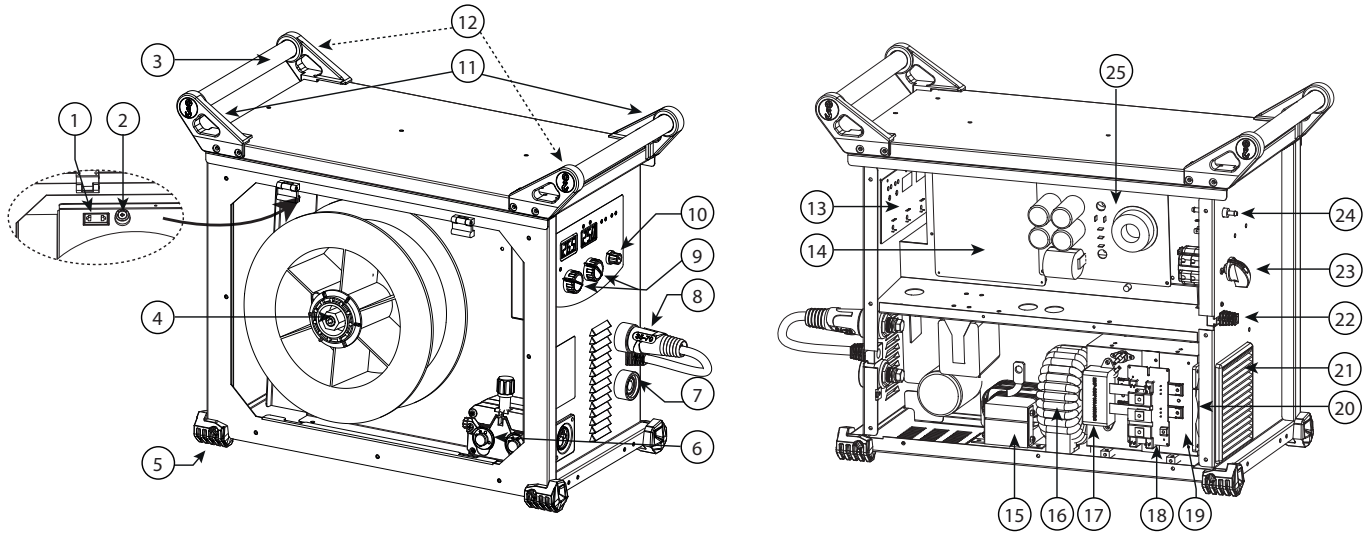
V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.8	14>15	6>7			4	0.8
	1.0	14>15	5>6	1.0	18>20		9>11
	1	0.8	15>16	6>7	6		1.0
1.0	15>16	5>6					
1.5	0.8	16>17	7>8				
2	0.8	17>18	8>9				
	1.0	15>16	6>7				
	1.5	1.0	15>16	6>7			

ACIER / STEEL **CO₂**

V	φ	V	φ				
				V	φ		
0.8	0.6	15>16	4>5			2	0.6
	0.8	15>16	3>4	0.8	19>22		7>9
	1.0	16>17	3>4	1.0	19>22		5>6
1	0.6	16>17	4>5	4	0.8	23>25	12>14
	0.8	16>17	4>5		1.0	21>22	6>8
	1.0	17>18	3>4		6	1.0	23>25
1.5	0.6	17>19	5>7				
	0.8	18>20	5>7				
	1.0	18>20	3>4				

RESERVEDELE

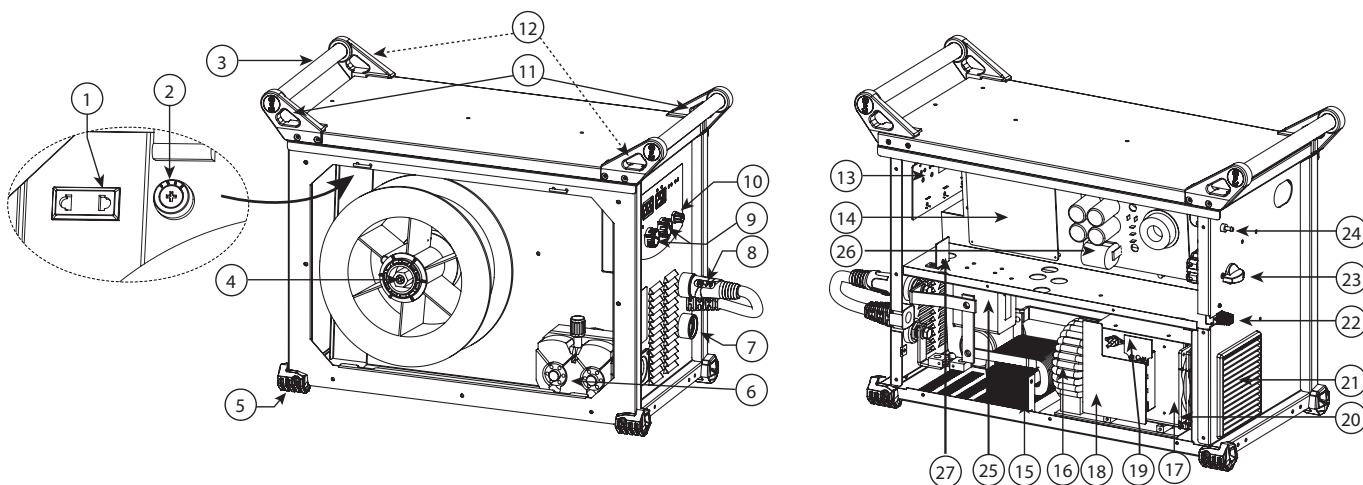
MULTIWELD 250T-C :



1	GAS varmestik	53436
2	Sikringsholder	53348
3	Håndtagsrør	90951GF
4	Trådrullestøtte	71608 56056
5	Fødder	56120
6	Trådføder	C51563
7	Texas Connector	51469
8	Polaritetsinverteringskabel	71918
9	Sort knap	73009
10	Sort knap	73099
11	Håndtag støtte	56190
12	Håndtag støtte	56191
13	Display PCBA	53572
14	Styre PCBA	53573
15	Udgangsinduktor	53571
16	Hovedtransformer	53570
17	Kondensator	53576
18	IGBT PCBA	53575
19	Sekundær ensretter PCBA	53569
20	Ventilator	C16533
21	Ekstern grill	56094
22	Strømkabel	C21474
23	Logisk switch	53578
24	Magnetventil	71542 71702 71703
25	Diodebro primærplade	53574

RESERVEDELE

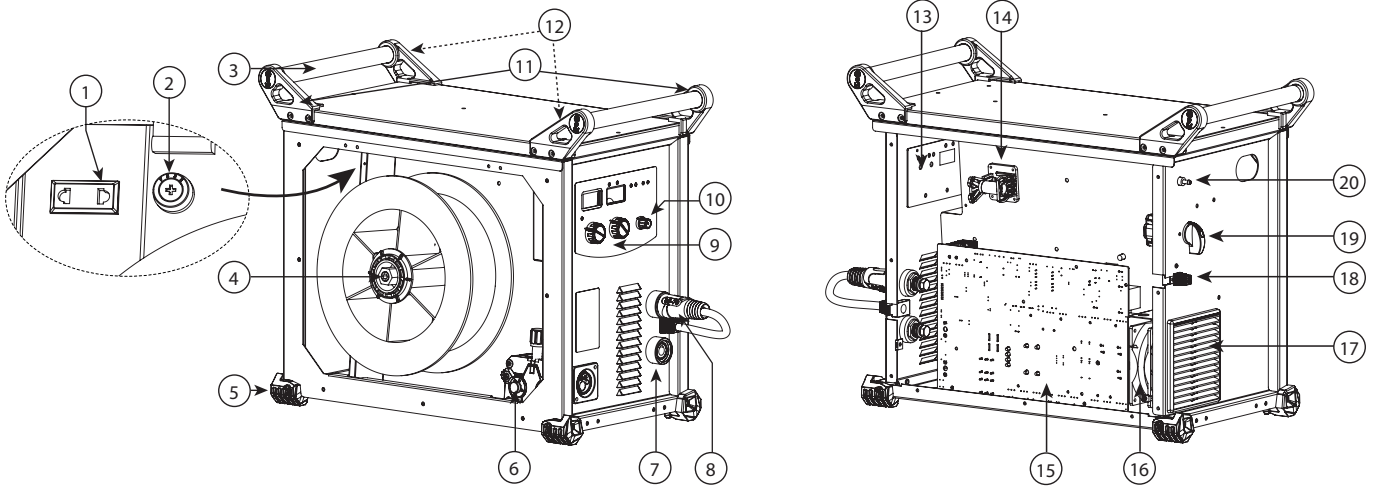
MULTIWELD 320T-C :



1	GAS varmestik	53436
2	Sikringsholder	53348
3	Håndtagsrør	90951GF
4	Trådrullestøtte	71608 56056
5	Fødder	56120
6	Trådføder	53589
7	Texas Connector	51478
8	Polaritetsinverteringskabel	53596
9	Sort knap	73009
10	Sort knap	73099
11	Håndtag støtte	56190
12	Håndtag støtte	56191
13	Display PCBA	53572
14	Styre PCBA	53593
15	Udgangsinduktor	53591
16	Hovedtransformer	53590
17	IGBT driver PCBA	53595
18	IGBT PCBA	53594
19	Sekundær ensretter PCBA	B4084
20	Ventilator	53592
21	Ekstern grill	56094
22	Strømkabel	B3104
23	Logisk switch	53578
24	Magnetventil	71542 71702 71703
25	Indgangsinduktor	C32562
26	Primær ensretter PCBA	53574
27	Filter PCBA	53577

RESERVEDELE

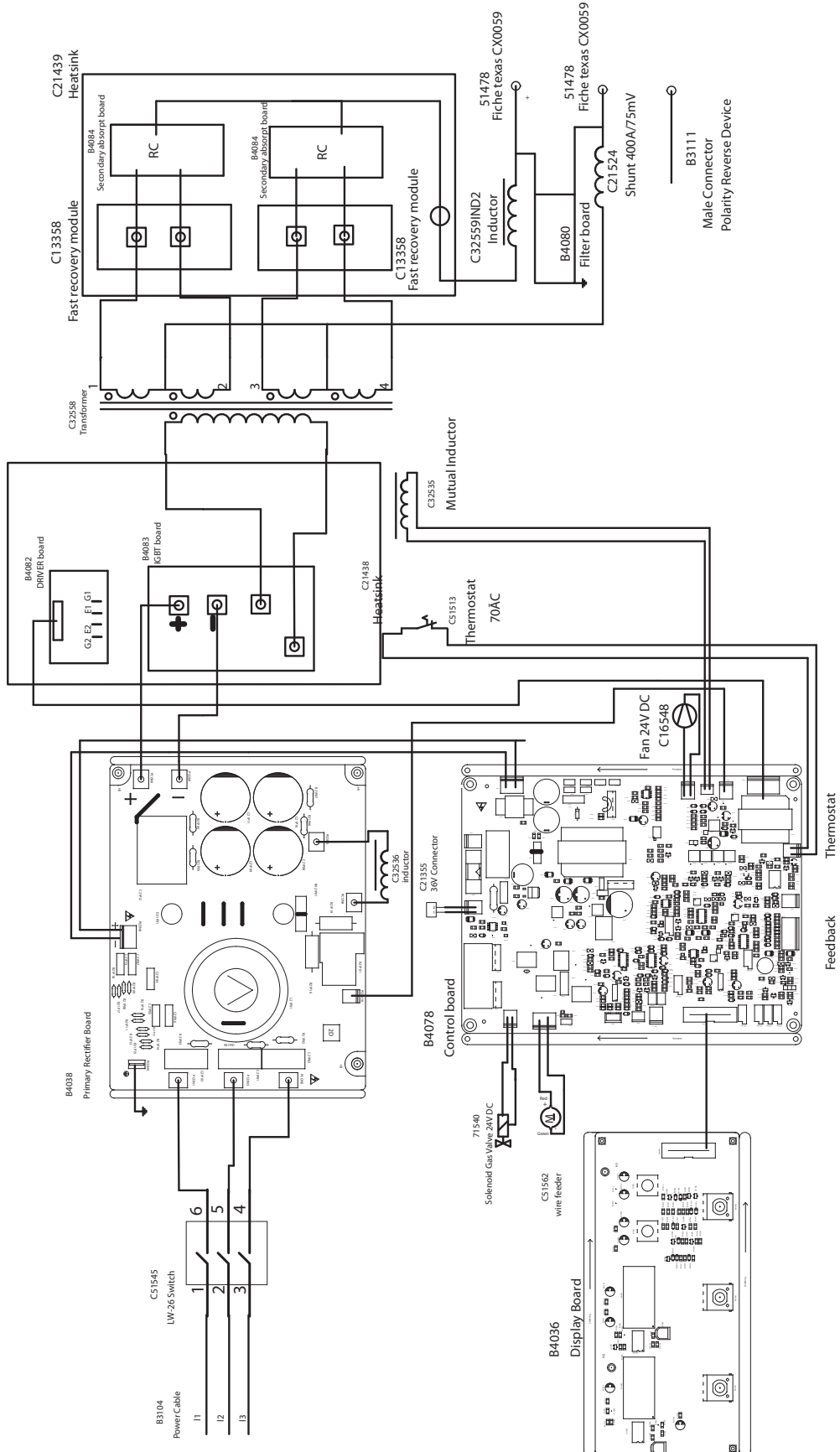
MULTIWELD FV 220M-C :



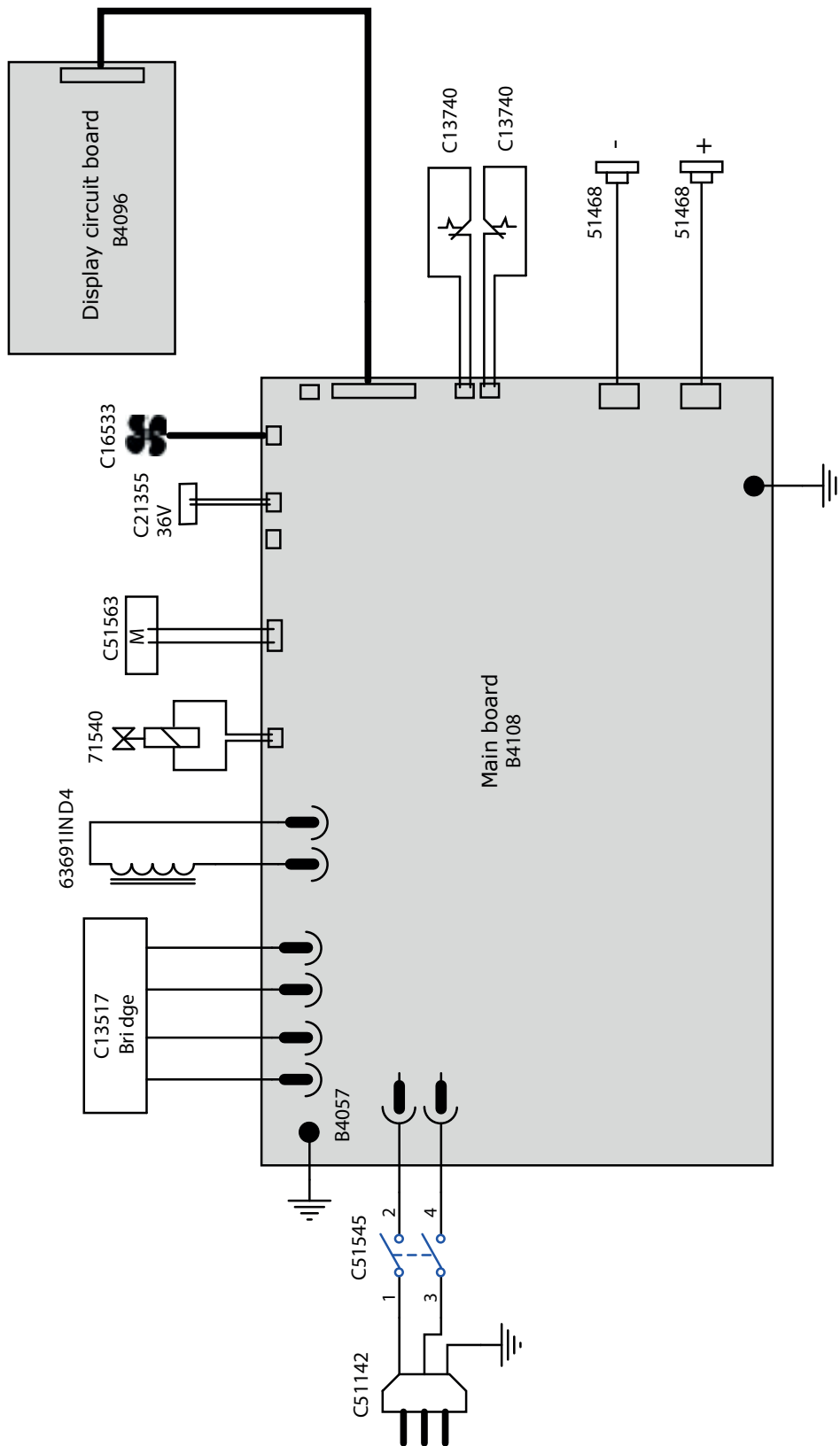
1	GAS varmestik	53436
2	Sikringsholder	53348
3	Håndtagsrør	90951GF
4	Trådrullestøtte	71608 56056
5	Fødder	56120
6	Trådføder	C51563
7	Texas Connector	51468
8	Polaritetsinverteringskabel	B3125
9	Sort knap	73009
10	Sort knap	73099
11	Håndtag støtte	56190
12	Håndtag støtte	56191
13	Disply PCBA	B4096
14	PFC induktor	63691
15	Hovedkredsløbskort	B4108
16	Ventilator	C16533
17	Ekstern grill	56094
18	Strømkabel	C51142
19	Kontakt	C51545
20	Magnetventil	71542 71702 71703

KREDSLØBSDIAGRAM

MULTIWELD 320T-C :



MULTIWELD FV 220M-C :



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

	MULTIWELD 250T-C		MULTIWELD 320T-C		
	MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	
Primær					
Strømforsyningsspænding	400 V /- 15 %		400 V /- 15 %		
Netfrekvens	50/60 Hz		50/60 Hz		
Sikring	16 A		16 A		
Sekundær					
Ingen belastningsspænding	59 V		64 V		
Normal strømudgang (I ₂)	40 → 220 A	40 → 250 A	40 → 300 A	40 → 320 A	
Konventionel spændingsudgang (U ₂)	21,6 → 28,8 V	16 → 26,5 V	21,6 → 32 V	16 → 30 V	
Driftscyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	I _{max}		20 %		
	100 %	120 A	130 A	140 A	160 A
	60 %	150 A	170 A	180 A	200 A
Motorhastighed	2 > 15 m/min		3 > 18 m/min		
Understøttede trådroller	Ø 200 - 300 mm		Ø 200 - 300 mm		
Maksimalt tryk på gaz (P _{max})	0,5 MPa (5 bar)		0,5 MPa (5 bar)		
Drivrulletepe	EN		B		
Funktionstemperatur	-10°C → 40°C		-10°C → 40°C		
Stuetemperatur	-25°C → 55°C		-25°C → 55°C		
Beskyttelsesniveau	IP21		IP23		
Dimensioner (LxBxH)	58 x 52 x 32 cm		65 x 52 x 34 cm		
Vægt	32 kg		38 kg		

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

Under intens brug (> til arbejds cyklus) 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.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

	MULTIWELD FV 220M-C				
Primær					
Strømforsyningsspænding	110 V /- 15 %		230 V /- 15 %		
Netfrekvens	50/60 Hz				
Sikring	32 A		16 A		
Sekundær	MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	
Ingen belastningsspænding	67 V		75 V		
Normal strømudgang (I ₂)	30 → 120 A	30 → 140 A	30 → 200 A	30 → 220 A	
Konventionel spændingsudgang (U ₂)	21,2 → 24,8 V	15,5 → 21 V	21,2 → 28 V	15,5 → 25 V	
Driftscyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	30 %		20 %	
	100 %	80 A	90 A	100 A	120 A
	60 %	100 A	110 A	140 A	160 A
Motorhastighed	2 > 11 m/min		2 > 15 m/min		
Understøttede trådruller	Ø 200 - 300 mm				
Maksimalt tryk på gaz (Pmax)	0,5 MPa (5 bar)				
Drivrulletepe	EN				
Funktionstemperatur	-10°C → 40°C				
Opbevaringstemperatur	-25°C → 55°C				
Beskyttelsesniveau	IP23				
Dimensioner (LxBxH)	58 x 52 x 34 cm				
Vægt	24 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.

SYMBOLER

	Advarsel ! Læs brugermanualen.
	Trefaset transformer/ensretter.
	Inverter strømt teknologi baseret kilde, der leverer jævnstrøm.
EN60974-1 EN60974-5 EN60974-10 Klasse A	Denne svejsemaskine er i overensstemmelse med standard EN60974-1/-5/-10 af klasse A.
	MMA-svejsning (manuel metalbue)
	MIG / MAG svejsning
	Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød. En sådan strømkilde må dog ikke placeres i svejserummet eller i omgivelserne.
IP21	Beskyttet mod regn og mod fingrenes adgang til farlige dele.
IP23	Beskyttet mod adgang til farlige dele fra faste kroppe med en $\varnothing \geq 12,5$ mm og vand (60 % mod lodret).
	Jævn svejsestrøm.
U0	Ubelastet spænding
X(40°C)	Driftscyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
jeg2	I2: tilsvarende konventionel svejsestrøm
EN	Ampere
U2	U2: Konventionel spænding i tilsvarende belastninger
V	Volt
Hz	Hertz
	Trefaset strømforsyning 50 eller 60Hz
	Enfaset strømforsyning 50 eller 60Hz.
U1	Nominal strømforsyningsspænding.
I1max	Maksimal nominal strømforsyningsstrøm (effektiv værdi).
I1eff	Maksimal effektiv nominal strømforsyningsstrøm.
	Enhed(er) er i overensstemmelse med europæiske direktiver. Overensstemmelsescertifikatet er tilgængeligt på vores hjemmeside.
	EAC-overensstemmelsesmærkning (Eurasian Economic Community).
	- Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).
	Ingang gas
	Denne hardware er genstand for affaldsindsamling i henhold til de europæiske direktiver 2002/96/UE. Smid ikke ud i en husholdningsspand!

	Produktet kan genbruges, ikke med det almindelige affald.
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C _e (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	-Temperatur information (termisk beskyttelse).



GYS SAS

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