

- Ⓓ **Bedienungsanleitung
Schutzgas-Schweißgerät**
- Ⓔ **Instruction manual
Shielding Gas Welder**
- Ⓕ **Mode d'emploi
Appareil à souder au gaz inerte**
- Ⓖ **Manual de instrucciones
Soldador en atmósfera protectora**
- Ⓘ **Istruzioni per l'uso
Saldatrice a gas inerte**
- Ⓚ **Betjeningsvejledning
Beskyttelsesgas-svejseapparat**
- Ⓢ **Bruksanvisning
MIG/MAG-svets**
- Ⓜ **Käyttöohje
Suojakaasuhitsauslaite**
- Ⓜ **Használati utasítás
Védőgáz-hegesztőkészülék**
- Ⓜ **Upute za uporabu
Uređaj za zavarivanje sa zaštitnim plinom**
- Ⓒ **Návod k obsluze
Svářečka pro svařování v ochranné
atmosféře**
- Ⓜ **Navodila za uporabo
Varilni aparat na zaščitni plin**
- Ⓜ **Kullanma Talimatı
Gazaltı Kaynak Makinesi**
- Ⓜ **Bruksanvisning
Sveiseapparat for dekkgass**
- Ⓜ **Notandaleiðbeiningar
MIG-MAG suðutæki**
- Ⓜ **Metināšanas aparāta
Aizsarggāzes metināšanas ierīce**

ⓘ



Art.-Nr.: 15.749.71

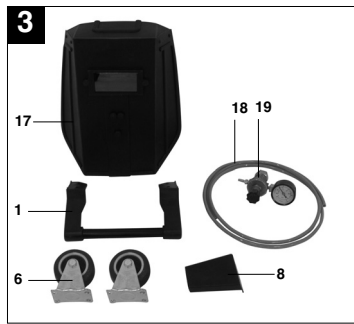
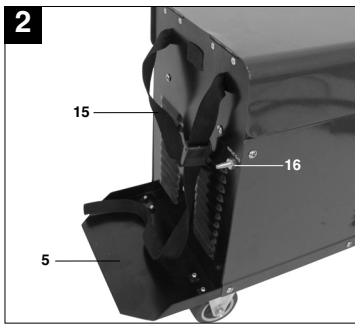
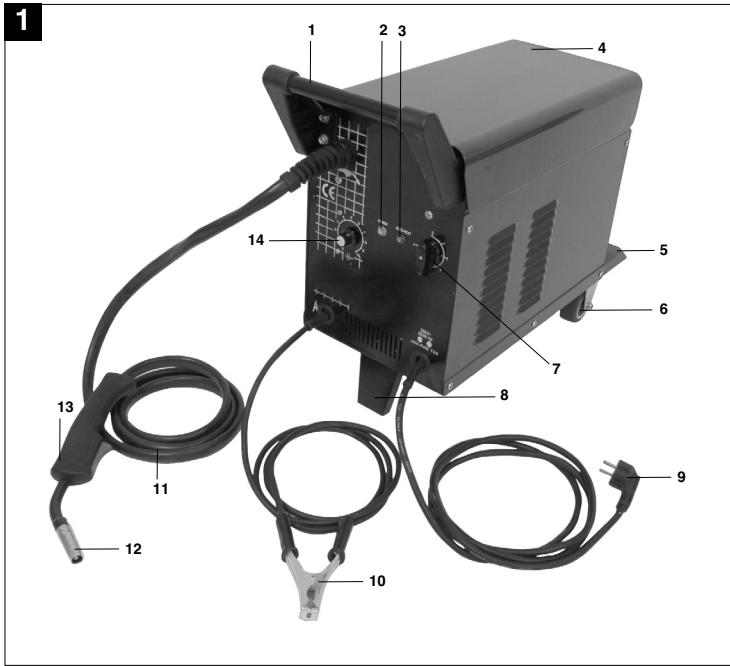
I.-Nr.: 01018

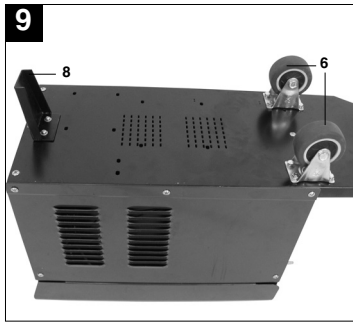
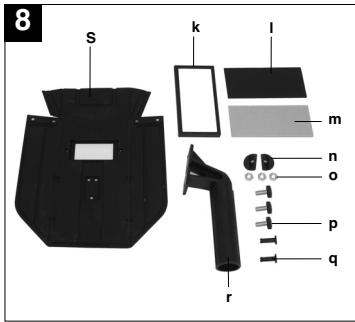
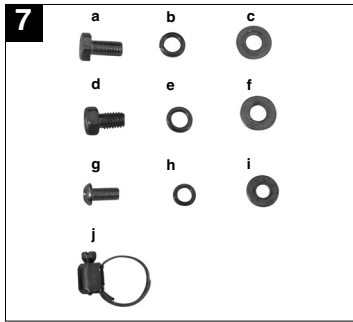
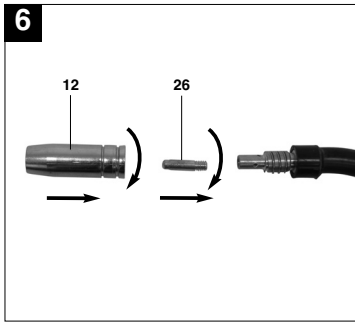
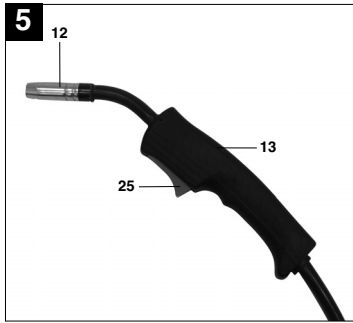
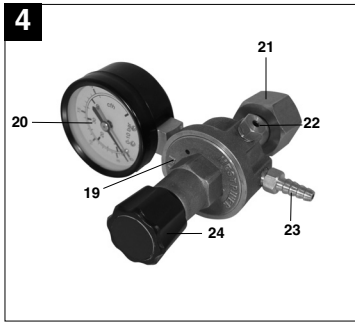
HERKULES

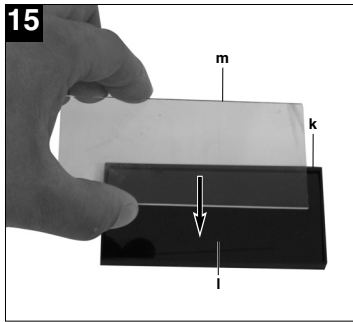
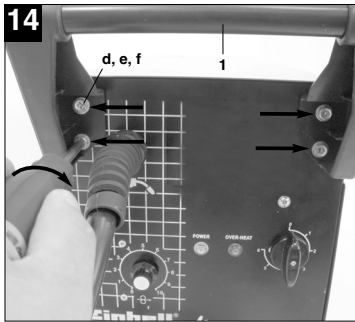
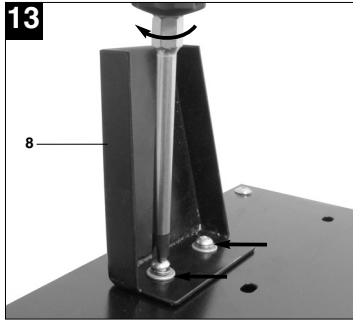
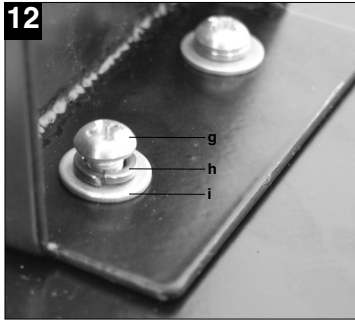
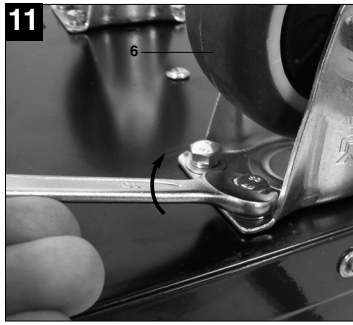
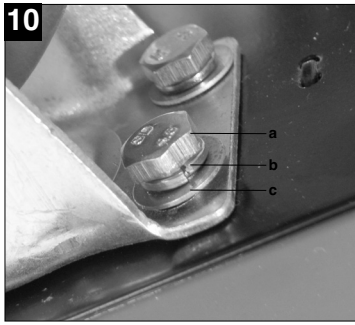
HSG 150

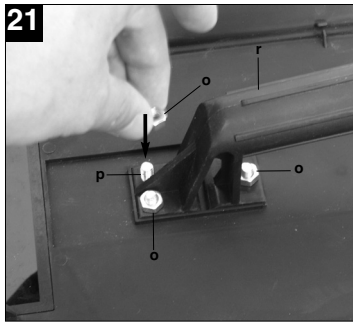
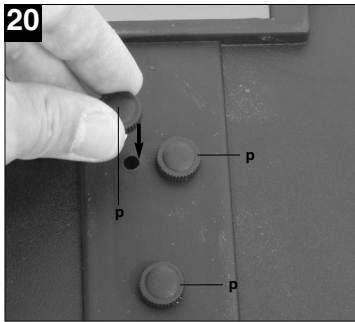
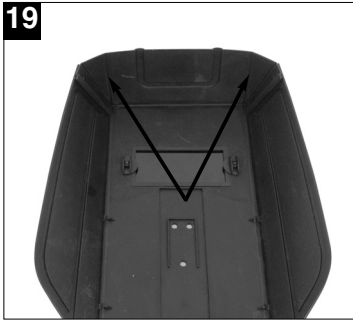
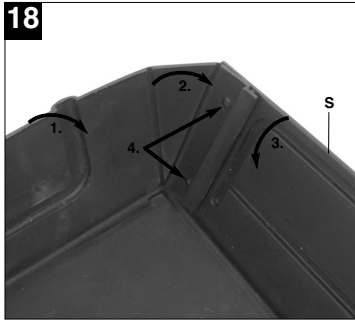
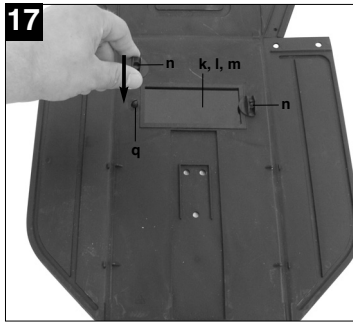
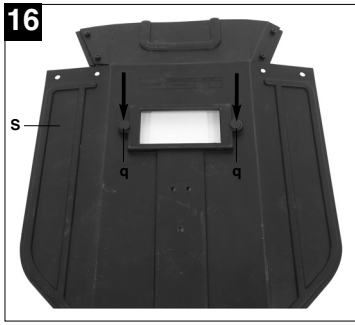


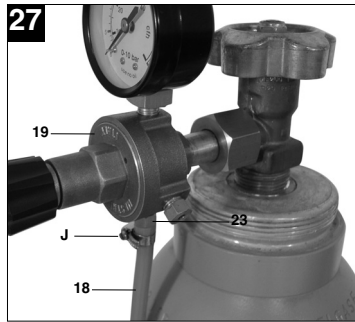
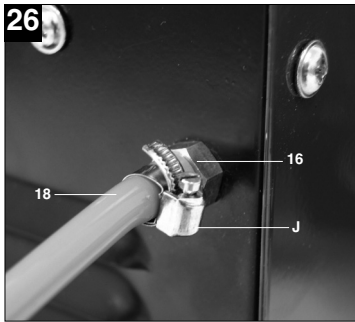
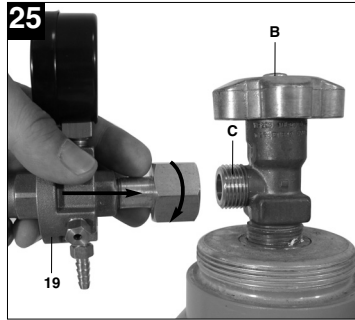
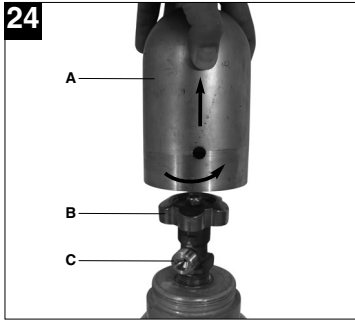
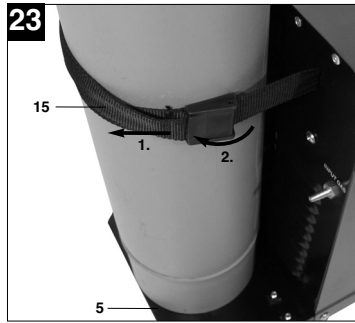
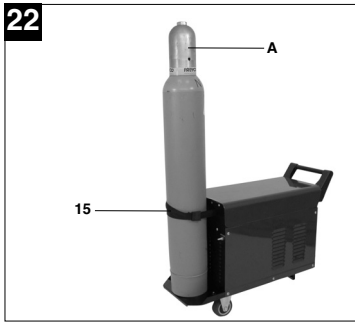
- Ⓢ Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
- Ⓢ Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.
- Ⓢ Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité et respectez-les.
- Ⓢ Leer detenidamente las instrucciones de uso y las advertencias de seguridad antes de poner en marcha el aparato.
- Ⓢ Prima della messa in esercizio leggete e osservate le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza.
- Ⓢ Betjeningsvejledningen og sikkerhedsanvisningerne skal læses, inden maskinen tages i brug. Alle anvisninger skal følges.
- Ⓢ Läs igenom och beakta bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna före användning.
- Ⓢ Lue käyttöohje ja turvallisuusmääräykset ennen käyttöönottoa ja noudata niitä.
- Ⓢ Üzembehelyezés előtt elolvassni és figyelembe venni a használati utasítást és a biztonsági utasításokat.
- Ⓢ Prije puštanja u rad pročitajte i pridržavajte se ovih uputa za uporabu i sigurnosnih napomena.
- Ⓢ Před uvedením do provozu si přečíst návod k obsluze a bezpečnostní předpisy a oboje dodržovat.
- Ⓢ Pred uporabo preberite in upoštevajte navodila za uporabo in varnostne napotke.
- Ⓢ Aleti çalıştırmadan önce Kullanma Talimatını ve Güvenlik Uyarılarını okuyun ve riayet edin.
- Ⓢ Les bruksanvisningen nøye før montering og oppstart.
- Ⓢ Vinsamlegast lesið notkunarleiðbeiningarnar vandlega fyrir uppsetningu og notkun saganna
- Ⓢ Pirms ekspluatācijas sākšanas izlasiet un ievērojiet lietošanas instrukciju un drošības norādījumus.

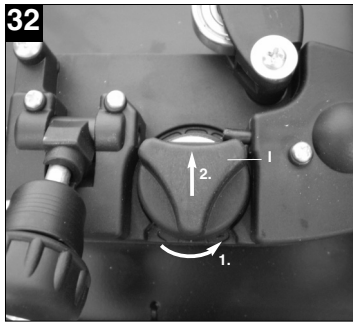
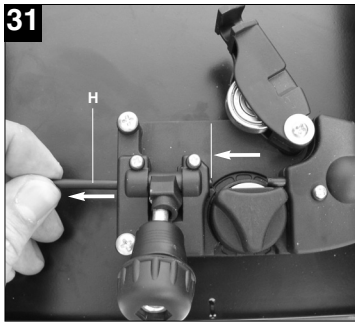
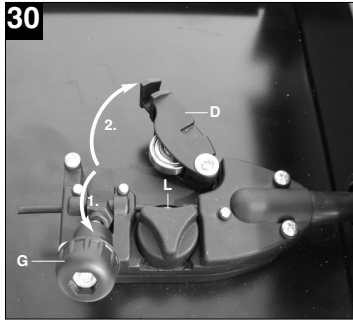
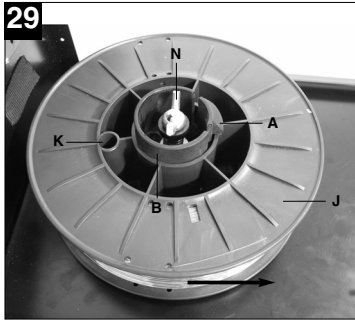
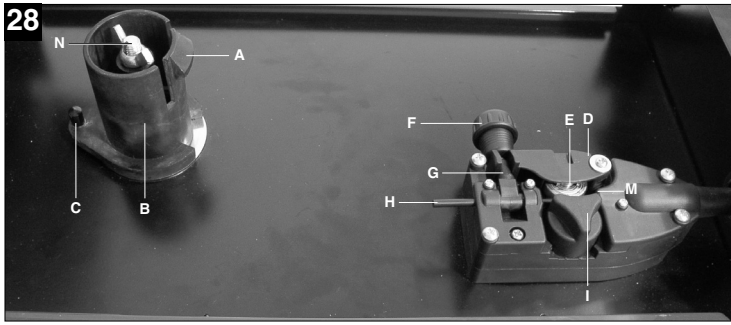


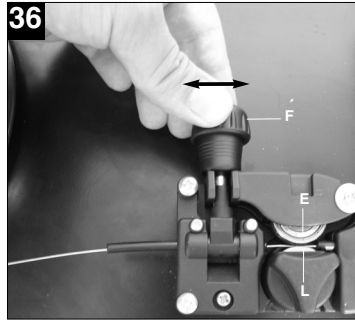
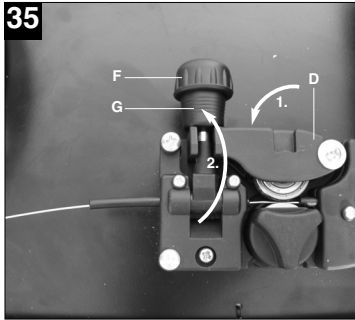
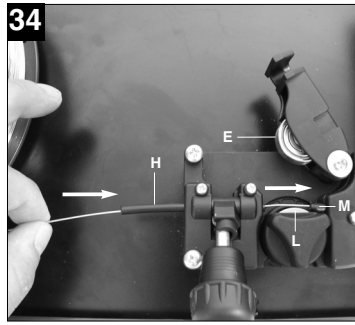
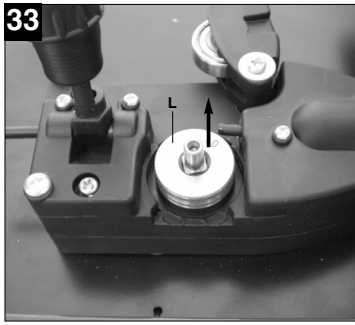












D

Inhaltsverzeichnis:

	Seite
1. Sicherheitshinweise	11
2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang	11
3. Bestimmungsgemäße Verwendung	11
4. Technische Daten	12
5. Vor Inbetriebnahme	13-14
6. Bedienung	14-15
7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung	15
8. Entsorgung und Wiederverwertung	15
9. Störungssuche	16
10. Erklärung der Symbole	17

⚠ Achtung!

Beim Benutzen von Geräten müssen einige Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden, um Verletzungen und Schäden zu verhindern. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise deshalb sorgfältig durch. Bewahren Sie diese gut auf, damit Ihnen die Informationen jederzeit zur Verfügung stehen. Falls Sie das Gerät an andere Personen übergeben sollten, händigen Sie diese Bedienungsanleitung/ Sicherheitshinweise bitte mit aus. Wir übernehmen keine Haftung für Unfälle oder Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Anleitung und der Sicherheitshinweise entstehen.

1. Sicherheitshinweise

Die entsprechenden Sicherheitshinweise finden Sie im beiliegenden Heftchen!

2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang (Bild 1-8)

1. Handgriff
2. Betriebsanzeige
3. Kontrollleuchte Thermowächter
4. Gehäuseabdeckung
5. Gasflaschen-Abstellfläche
6. Laufrollen
7. Ein-/Aus-/Schweißstrom-Schalter
8. Standfuß
9. Netzstecker
10. Masseklemme
11. Schlauchpaket
12. Gasdüse
13. Brenner
14. Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler
15. Gurtband
16. Gaszuführungsanschluss
17. Schweißschirm
18. Schutzgasschlauch
19. Druckminderer
20. Manometer
21. Verschraubung
22. Sicherheitsventil
23. Anschluss Schutzgasschlauch
24. Drehknopf
25. Brennerschalter
26. 2 x Kontaktrohr

2.1 Montagematerial

- a. 8 x Schraube für Laufrollen
- b. 8 x Sprengring für Laufrollen
- c. 8 x Unterlegscheibe für Laufrollen
- d. 4 x Schraube für Handgriff
- e. 4 x Sprengring für Handgriff
- f. 4 x Unterlegscheibe für Handgriff
- g. 2 x Schraube für Standfuß
- h. 2 x Sprengring für Standfuß
- i. 2 x Unterlegscheibe für Standfuß
- j. 2 x Schlauchklemme
- k. 1 x Rahmen Schutzglas
- l. 1 x Schweißglas
- m. 1 x Transparentes Schutzglas
- n. 2 x Haltebuchsen Schutzglas
- o. 3 x Mutter für Haltegriff
- p. 3 x Schrauben für Haltegriff
- q. 2 x Haltestift Schutzglas
- r. 1 x Handgriff
- s. 1 x Schweißschirm-Rahmen

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Schutzgasschweißgerät ist ausschließlich zum Schweißen von Aluminium im MIG-(Metall-Inert-Gas)-Verfahren und Stählen im MAG-(Metall-Aktiv-Gas)-Verfahren unter Verwendung der Entsprechenden Schweißdrähte und Gase geeignet.

Die Maschine darf nur nach ihrer Bestimmung verwendet werden. Jede weitere darüber hinausgehende Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Für daraus hervorgerufene Schäden oder Verletzungen aller Art haftet der Benutzer/Bediener und nicht der Hersteller.

Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder industriellen Einsatz konstruiert wurden. Wir übernehmen keine Gewährleistung, wenn das Gerät in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben sowie bei gleichzusetzenden Tätigkeiten eingesetzt wird.

D

4. Technische Daten

Netzanschluss:	230 V ~ 50 Hz				
Schweißstrom:	25-120 A (max. 150 A)				
Einschaltdauer X%:	10	20	30	60	100
Schweißstrom I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Leerlaufstrom:	48 V				
Schweißdrahttrommel max.:	5 kg				
Schweißdrahtdurchmesser:	0,6/0,8 mm				
Absicherung:	16 A				
Gewicht:	25 kg				

5. Vor Inbetriebnahme

5.1 Montage (Abb. 5-21)

5.1.1 Montage der Laufrollen (6)
 Laufrollen (6) wie in den Abbildungen 7, 9, 10, 11 dargestellt, montieren.

5.1.2 Montage des Standfußes (8)
 Standfuß (8) wie in den Abbildungen 7, 9, 12, 13 dargestellt, montieren.

5.1.3 Montage des Handgriffes (1)
 Handgriff (1) wie in den Abbildungen 7, 14 dargestellt, montieren.

- 5.1.4 Montage des Schweißschirms (17)**
- Schweißglas (l) und darüber transparentes Schutzglas (m) in Rahmen für Schutzglas (k) legen (Abb. 15).
 - Haltestifte Schutzglas (q) außen in Bohrungen im Schweißschirm Rahmen (s) drücken. (Abb. 16)
 - Rahmen für Schutzglas (k) mit Schweißglas (l) und transparentem Schutzglas (m) von innen in die Aussparung im Schweißschirm-Rahmen (s) legen, Haltebuchsen Schutzglas (n) auf Haltestifte Schutzglas (q) drücken, bis diese einrasten, um den Rahmen für Schutzglas (k) zu sichern. Das transparente Schutzglas (m) muss auf der Außenseite liegen. (Abb. 17)
 - Oberkante von Schweißschirm-Rahmen (s) nach innen biegen (Abb. 18/1.) und Ecken der Oberkante einknicken (Abb. 18/2.). Nun Außenseiten des Schweißschirm-Rahmens (s) nach innen biegen (Abb. 18/3.) und diese durch festes Zusammendrücken der Oberkantenecken und Außenseiten verbinden. Pro Seite müssen beim Einrasten der Haltestifte 2 deutliche Klickgeräusche wahrnehmbar sein (Abb. 18/4.)

- Sind beide oberen Ecken des Schweißschirms, wie in Abbildung 19 dargestellt, verbunden, Schrauben für Haltegriff (p) von außen durch die 3 Löcher im Schweißschirm stecken. (Abb. 20)
- Schweißschirm umdrehen und Handgriff (r) über die Gewinde der 3 Schrauben für Haltegriff (p) führen. Handgriff (r) mit den 3 Muttern für Haltegriff (o) am Schweißschirm festschrauben. (Abb. 21)

5.2 Gasanschluss (Abb. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gasarten

Beim Schweißen mit durchgehendem Draht ist Gasschutz notwendig, die Zusammensetzung des Schutzgases ist vom gewählten Schweißverfahren abhängig:

Schutzgas	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Zu schweißendes Metall				
Unlegierter Stahl	X	X		
Aluminium			X	
Edelstahl		X		X

5.2.2 Gasflasche auf dem Gerät montieren (Abb. 22-23)

Gasflasche ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Montieren sie die Gasflasche wie in den Abbildungen 22-23 dargestellt. Achten Sie auf festen Sitz des Gurtbandes (15) und darauf dass das Schweißgerät kippstabil steht.

Achtung! Auf der Gasflaschen-Abstellfläche (Abb. 23/5) dürfen nur Gasflaschen bis maximal 10 Liter montiert werden. Bei Verwendung größerer Gasflaschen besteht Kippgefahr, diese dürfen daher nur neben dem Gerät aufgestellt werden. Ist dies der Fall muss die Gasflasche ausreichend gegen Umkippen geschützt werden!

5.2.3 Anschluss der Gasflasche (Abb. 7, 24-27)

Nach dem Abnehmen der Schutzkappe (Abb. 24/A) Flaschenventil (Abb. 24/B) in vom Körper abgewandter Richtung kurz öffnen. Anschlussgewinde (Abb. 24/C) gegebenenfalls mit einem trockenen Lappen, ohne Zuhilfenahme irgendwelcher Reinigungsmittel, von Verschmutzungen reinigen. Kontrollieren ob Dichtung am Druckminderer (19) vorhanden und in einwandfreiem Zustand ist. Druckminderer (19) im Uhrzeigersinn auf das Anschlussgewinde (Abb. 25/C) der Gasflasche schrauben (Abb. 25). Die beiden Schlauchschellen (j) über den

Schutzgasschlauch (18) führen. Schutzgasschlauch (18) auf Anschluss Schutzgasschlauch (23) am Druckminderer (19) und Gaszuführungsanschluss (16) am Schweißgerät stecken und an beiden Anschlussstellen mit den Schlauchschellen (j) sichern. (Abb. 26-27)

Achtung! Achten Sie auf Dichtheit sämtlicher Gasanschlüsse und Verbindungen! Kontrollieren Sie die Anschlüsse und Verbindungsstellen mit Leckspray oder Seifenwasser.

5.2.4 Erklärung des Druckminderers (Abb. 4/19)

Am Drehknopf (24) kann die Gasdurchflussmenge eingestellt werden. Die eingestellte Gasdurchflussmenge kann am Manometer (20) in Litern pro Minute (l/min) abgelesen werden. Das Gas tritt am Anschluss Schutzgasschlauch (23) aus und wird über den Schutzgasschlauch (Abb. 3/18) zum Schweißgerät weiterbefördert. (siehe 5.2.3)

Achtung! Verfahren Sie zum Einstellen der Gasdurchflussmenge immer wie unter Punkt 6.1.3 beschrieben.

Der Druckminderer wird mit Hilfe der Verschraubung (21) an der Gasflasche montiert (siehe 5.2.3).

Achtung! Eingriffe und Reparaturen am Druckminderer dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Senden Sie defekte Druckminderer gegebenenfalls an die Serviceadresse.

5.3 Netzanschluss

- Überzeugen Sie sich vor dem Anschließen, dass die Daten auf dem Typenschild mit den Netzdaten übereinstimmen.
- Das Gerät darf nur an ordnungsgemäß geerdeten und abgesicherten Schutzkontaktsteckdosen betrieben werden.

5.4 Montage der Drahtspule (Abb. 1, 5, 6, 28 – 36)

Drahtspule ist nicht im Lieferumfang enthalten!

5.4.1 Drahtarten

Je nach Anwendungsfall werden verschiedene Schweißdrähte benötigt. Das Schweißgerät kann mit Schweißdrähten mit einem Durchmesser von 0,6 und 0,8mm verwendet werden. Die entsprechende Vorschubrolle und Kontaktrohre liegen dem Gerät bei. Vorschubrolle, Kontaktrohr und Drahtquerschnitt müssen immer zusammen passen.

5.4.2 Drahtspulenkapazität

In dem Gerät können Drahtspulen bis maximal 5kg montiert werden.

5.4.3 Einsetzen der Drahtspule

- Gehäuseabdeckung (Abb. 1/4) öffnen
- Kontrollieren dass sich die Wicklungen auf der Spule nicht überlagern, um ein gleichmäßiges Abwickeln des Drahtes zu gewährleisten.

Beschreibung der Drahtführungseinheit (Abb. 28-30)

- A Spulenarretierung
- B Spulenhalter
- C Mitnehmerstift
- D Druckrollenhalter
- E Druckrolle
- F Justierschraube für Gegendruck
- G Spannhel
- H Führungsrohr
- I Vorschubrollenhalter
- J Drahtspule
- K Mitnahmeöffnung der Drahtspule
- L Vorschubrolle
- M Schlauchpaketaufnahme
- N Justierschraube für Rollenbremse

Einsetzen der Drahtspule (Abb. 28,29)

Drahtspule (J) auf Spulenhalter (B) legen. Darauf achten dass das Ende des Schweißdrahtes auf der Seite der Drahtführung abgewickelt wird, siehe Pfeil. Beachten, dass die Spulenarretierung (A) eingedrückt wird und der Mitnehmerstift (C) in der Mitnahmeöffnung der Drahtspule (K) sitzt. Die Spulenarretierung (A) muss wieder über der Drahtspule (J) einrasten. (Abb. 29)

Einführen des Schweißdrahtes und justieren der Drahtführung (Abb. 30-36)

- Spannhel (G) lösen, Druckrollenhalter (D) hochklappen. (Abb. 30)
- Führungsrohr (H) gegebenenfalls zurückziehen. (siehe Markierung Abb. 31)
- Vorschubrollenhalter (I) durch Linksdrehung aus der Arretierung lösen und nach oben abnehmen. (Abb. 32)
- Vorschubrolle (L) überprüfen. Auf der oberen Seite der Vorschubrolle (L) muss die entsprechende Drahtstärke angegeben sein. Die Vorschubrolle (L) ist mit 2 Führungsnuten ausgestattet. Vorschubrolle (L) gegebenenfalls umdrehen oder austauschen. (Abb. 33)
- Vorschubrollenhalter (I) wieder aufsetzen und durch Rechtsdrehung arretieren.
- Führungsrohr (H) wieder so weit vorschieben, dass es ca. 5mm von Druck- und Vorschubrolle

D

- (E/L) entfernt endet.
- Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung vom Brenner (Abb. 5/13) abziehen, Kontaktrohr (Abb. 6/26) abschrauben (Abb. 5 - 6). Schlauchpaket (Abb. 1/11) möglichst gerade vom Schweißgerät wegführend auf den Boden legen.
 - Die ersten 10 cm des Schweißdrahtes so abschneiden, dass ein gerader Schnitt ohne Vorsprünge, Verzug und Verschmutzungen entsteht. Ende des Schweißdrahtes entgraten.
 - Schweißdraht durch das Führungsrohr (H), zwischen Druck- und Vorschubrolle (E/L) hindurch in die Schlauchpaketaufnahme (M) schieben. (Abb. 34) Schweißdraht vorsichtig von Hand so weit in das Schlauchpaket schieben bis er am Brenner (Abb. 5/13) um ca. 1 cm herausragt.
 - Justierschraube für Gegendruck (F) um einige Umdrehungen lösen. (Abb. 36)
 - Druckrollenhalter (D) wieder nach unten klappen und mit Spannhel (G) arretieren. Lässt sich der Spannhel (G) nur schwer oder gar nicht arretieren, muss die Justierschraube für Gegendruck (F) weiter gelöst werden. (Abb. 35)
 - Justierschraube für Gegendruck (F) nun so einstellen, dass der Schweißdraht fest zwischen Druckrolle (E) und Vorschubrolle (L) sitzt ohne gequetscht zu werden. (Abb. 36)
 - Passendes Kontaktrohr (Abb. 6/26) für den verwendeten Schweißdrahtdurchmesser auf den Brenner (Abb. 5/13) schrauben und Gasdüse unter Rechtsdrehung (Abb. 5/12) aufstecken.
 - Justierschraube für Rollenbremse (N) so einstellen, dass sich der Draht noch immer führen lässt und die Rolle nach Abbremsen der Drahtführung automatisch stoppt.

6. Bedienung**6.1 Einstellung**

Da die Einstellung des Schweißgeräts je nach Anwendungsfall unterschiedlich erfolgt, empfehlen wir, die Einstellungen anhand einer Probenschweißung vorzunehmen.

6.1.1 Einstellen des Schweißstromes

Der Schweißstrom kann in 6 Stufen am Ein-/Aus-/Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7) eingestellt werden. Der erforderliche Schweißstrom ist abhängig von der Materialstärke, der gewünschten Einbrenntiefe und dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser.

6.1.2 Einstellen der Drahtvorschub-Geschwindigkeit

Die Drahtvorschub-Geschwindigkeit wird automatisch an die verwendete StromEinstellung angepasst. Eine Feineinstellung der Drahtvorschub-Geschwindigkeit kann stufenlos am Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler (Abb. 1/14) vorgenommen werden. Es ist empfehlenswert bei der Einstellung in Stufe 5 zu beginnen, welche einen Mittelwert darstellt, und gegebenenfalls nachzuregulieren. Die erforderliche Drahtmenge ist abhängig von der Materialdicke, der Einbrenntiefe, dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser, und auch von der Größe zu überbrückender Abstände der zu verschweißenden Werkstücke.

6.1.3 Einstellen der Gasdurchflussmenge

Die Gasdurchflussmenge kann stufenlos am Druckminderer (Abb. 4/19) eingestellt werden. Sie wird am Manometer (Abb. 4/20) in Liter pro Minute (l/min) angegeben. Empfohlene Gasdurchflussmenge in zugluftfreien Räumen: 5 – 15 l/min.

Zum Einstellen der Gasdurchflussmenge zuerst Spannhel (Abb. 28/G) der Drahtvorschub-Einheit lösen, um unnötigen Drahtverschleiß zu vermeiden (siehe 5.4.3). Netzanschluss herstellen (siehe Punkt 5.3), Ein-/Aus-/Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7) auf Stufe 1 stellen und Brennerschalter (Abb. 5/25) betätigen, um Gasdurchfluss freizugeben. Nun am Druckminderer (Abb. 4/19) gewünschte Gasdurchflussmenge einstellen.

Linksdrehung des Drehknopfes (Abb. 4/24): geringere Durchflussmenge
 Rechtsdrehung des Drehknopfes (Abb. 4/24): höhere Gasdurchflussmenge

Spannhel (Abb. 28/G) der Drahtvorschub-Einheit wieder festklemmen.

6.2 Elektrischer Anschluss**6.2.1 Netzanschluss**

Siehe Punkt 5.3

6.2.2 Anschluss der Masseklemme (Abb. 1/10)

Masseklemme (10) des Gerätes möglichst in unmittelbarer Nähe der Schweißstelle anklammern. Auf metallisch blanken Übergang an der Kontaktstelle achten.

6.3 Schweißen

Sind alle elektrischen Anschlüsse für Stromversorgung und Schweißstromkreis sowie der Schutzgasanschluss vorgenommen, kann folgendermaßen verfahren werden:

Die zu schweißenden Werkstücke müssen im Bereich der Schweißung frei von Farbe, metallischen Überzügen, Schmutz, Rost, Fett und Feuchtigkeit sein.

Stellen Sie Schweißstrom, Drahtvorschub und Gasdurchflussmenge (siehe 6.1.1 – 6.1.3) entsprechend ein.

Halten Sie den Schweißschirm (Abb. 3/17) vor das Gesicht, und führen Sie die Gasdüse an die Stelle des Werkstücks, an der geschweißt werden soll. Betätigen Sie nun den Brennerschalter (Abb. 5/25).

Brennt der Lichtbogen, fördert das Gerät Draht in das Schweißbad. Ist die Schweißlinse groß genug, wird der Brenner langsam an der gewünschten Kante entlang geführt. Gegebenenfalls leicht pendeln, um das Schweißbad etwas zu vergrößern.

Die ideale Einstellung von Schweißstrom, Drahtvorschub-Geschwindigkeit und Gasdurchflussmenge anhand einer Probeschweißung ermitteln. Im Idealfall ist ein gleichmäßiges Schweißgeräusch zu hören. Die Einbrenntiefe sollte möglichst tief sein, das Schweißbad jedoch nicht durch das Werkstück hindurch fallen.

6.4 Schutzeinrichtungen

6.4.1 Thermowächter

Das Schweißgerät ist mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, welcher den Schweißrafo vor Überhitzung schützt. Sollte der Überhitzungsschutz ansprechen, so leuchtet die Kontrolllampe (3) an Ihrem Gerät. Lassen Sie das Schweißgerät einige Zeit abkühlen.

7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung

Ziehen Sie vor allen Reinigungsarbeiten den Netzstecker.

7.1 Reinigung

- Halten Sie Schutzvorrichtungen, Luftschlitze und Motorengehäuse so staub- und schmutzfrei wie möglich. Reiben Sie das Gerät mit einem sauberen Tuch ab oder blasen Sie es mit Druckluft bei niedrigem Druck aus.
- Wir empfehlen, dass Sie das Gerät direkt nach jeder Benutzung reinigen.
- Reinigen Sie das Gerät regelmäßig mit einem feuchten Tuch und etwas Schmierseife. Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel; diese könnten die Kunststoffteile des Gerätes angreifen. Achten Sie darauf, dass kein Wasser in das Geräteinnere gelangen kann.

7.2 Wartung

Im Geräteinneren befinden sich keine weiteren zu wartenden Teile.

7.3 Ersatzteilbestellung:

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden;

- Typ des Gerätes
 - Artikelnummer des Gerätes
 - Ident-Nummer des Gerätes
 - Ersatzteilnummer des erforderlichen Ersatzteils
- Aktuelle Preise und Infos finden Sie unter www.isc-gmbh.info







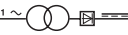
8. Entsorgung und Wiederverwertung

Das Gerät befindet sich in einer Verpackung um Transportschäden zu verhindern. Diese Verpackung ist Rohstoff und ist somit wieder verwendbar oder kann dem Rohstoffkreislauf zurückgeführt werden. Das Gerät und dessen Zubehör bestehen aus verschiedenen Materialien, wie z.B. Metall und Kunststoffe. Führen Sie defekte Bauteile der Sondermüllentsorgung zu. Fragen Sie im Fachgeschäft oder in der Gemeindeverwaltung nach!

D**9. Störungssuche**

Fehler	Ursache	Abhilfe
Vorschubrolle dreht nicht	Netzspannung fehlt Regler Drahtvorschub auf 0	Anschluss überprüfen Einstellung überprüfen
Vorschubrolle dreht, jedoch keine Drahtzuführung	Schlechter Rollendruck (siehe 5.4.3) Rollenbremse zu fest eingestellt (siehe 5.4.3) Verschmutzte / beschädigte Vorschubrolle (siehe 5.4.3) Beschädigtes Schlauchpaket Kontaktrohr falsche Größe / verschmutzt / verschlissen (siehe 5.4.3) Schweißdraht an Gasdüse/Kontaktrohr festgeschweißt	Einstellung überprüfen Einstellung überprüfen Reinigen bzw. austauschen Mantel der Drahtführung überprüfen Reinigen / austauschen lösen
Gerät funktioniert nach längerem Betrieb nicht mehr, Kontrollleuchte Thermowächter (3) leuchtet	Gerät hat sich durch zu lange Anwendung bzw. Nichteinhaltung der Rücksetzzeit überhitzt	Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen
Sehr schlechte Schweißnaht	Falsche Strom-/Vorschubeinstellung (siehe 6.1.1/6.1.2) Kein / zu wenig Gas (siehe 6.1.3)	Einstellung überprüfen Einstellung überprüfen bzw. Fülldruck der Gasflasche kontrollieren

10. Erklärung der Symbole

EN 60974-1	Europäische Norm für Lichtbogenschweiß-einrichtungen und Schweißstromquellen mit beschränkter Einschaltdauer		Lagern oder verwenden Sie das Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder im Regen
	Sicherung mit Nennwert in Ampere im Netzanschluss		1 Phasen - Netzanschluss
U_1	Netzspannung	50 Hz	Netzfrequenz
$I_1 \text{ max}$	höchster Netzstrom Bemessungswert		Symbol für fallende Kennlinie
	Vor Gebrauch des Schweißgerätes die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und beachten		Metall-Inert- und Aktivgas-Schweißen einschließlich der Verwendung von Fülldraht
U_0	Nennleerlaufspannung	IP 21	Schutzart
I_2	Schweißstrom	H	Isolationsklasse
$\emptyset \text{ mm}$	Schweißdrahtdurchmesser	X	Einschaltdauer
	Einphasiger Transformator mit Gleichrichter		

Gerät ist funkenstört nach EG-Richtlinie 89/336/EWG



Table of contents:

	Page
1. Safety regulations	19
2. Layout and items supplied	19
3. Intended use	19
4. Technical data	20
5. Before starting the equipment	20-22
6. Operation	22-23
7. Cleaning, maintenance and ordering spare parts	23
8. Disposal and recycling	23
9. Troubleshooting	24
10. Key to symbols	25

⚠ Important!

When using the equipment, a few safety precautions must be observed to avoid injuries and damage. Please read the complete operating instructions and safety regulations with due care. Keep this manual in a safe place, so that the information is available at all times. If you give the equipment to any other person, hand over these operating instructions and safety regulations as well. We cannot accept any liability for damage or accidents which arise due to a failure to follow these instructions and the safety instructions.

1. Safety regulations

The corresponding safety information can be found in the enclosed booklet.

2. Layout and items supplied (Fig. 1-8)

1. Handle
2. Operating status indicator
3. Thermostat control lamp
4. Housing cover
5. Gas bottle support surface
6. Castors
7. ON/OFF/Welding current switch
8. Supporting foot
9. Mains plug
10. Earth terminal
11. Hose package
12. Gas nozzle
13. Burner
14. Welding wire speed controller
15. Belt strap
16. Gas supply connector
17. Welding screen
18. Shielding gas hose
19. Pressure reducer
20. Pressure gauge
21. Screw connector
22. Safety valve
23. Shielding gas hose connector
24. Rotary knob
25. Burner switch
26. 2 x contact pipe

2.1 Assembly material

- a. 8 x Screw for castors
- b. 8 x Spring ring for castors
- c. 8 x Washer for castors
- d. 4 x Screw for handle
- e. 4 x Spring ring for handle
- f. 4 x Washer for handle
- g. 2 x Screw for supporting foot
- h. 2 x Spring ring for supporting foot
- i. 2 x Washer for supporting foot
- j. 2 x Hose clip
- k. 1 x Safety glass frame
- l. 1 x Welding glass
- m. 1 x Transparent safety glass
- n. 2 x Safety glass retaining bushes
- o. 3 x Nut for handle
- p. 3 x Screws for handle
- q. 2 x Safety glass retaining pin
- r. 1 x Handle
- s. 1 x Welding screen frame

3. Intended use

The shielding gas welding set is exclusively designed for welding aluminum with the MIG /metal inert gas) method and steel with the MAG (metal active gas) method using the appropriate welding wires and gases.

The machine is to be used only for its prescribed purpose. Any other use is deemed to be a case of misuse. The user / operator and not the manufacturer will be liable for any damage or injuries of any kind caused as a result of this.

Please note that our equipment has not been designed for use in commercial, trade or industrial applications. Our warranty will be voided if the machine is used in commercial, trade or industrial businesses or for equivalent purposes.

4. Technical data

Mains connection:	230 V ~ 50 Hz				
Welding current:	25-120 A (max. 150 A)				
Duty cycle X%	10	20	30	60	100
Welding current I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Rated idling current U ₀ :	48 V				
Max. welding wire drum:	5 kg				
Welding wire diameter	0.6/0.8 mm				
Fuse:	16 A				
Weight:	25 kg				

5. Before starting the equipment

5.1 Assembly (Fig. 5-21)

5.1.1 Fitting the castors (6)

Fit the castors (6) as shown in Figures 7, 9, 10 and 11.

5.1.2 Fitting the supporting foot (8)

Fit the standing foot (8) as shown in Figures 7, 9, 12 and 13.

5.1.3 Fitting the handle (1)

Fit the handle (1) as shown in Figures 7 and 14.

5.1.4 Fitting the welding screen (17)

- Place the welding glass (l) and the transparent safety glass (m) over it in the frame for the safety glass (k) (Fig. 15).
- Press the safety glass retaining pins (q) into the holes in welding screen frame (s) from the outside. (Fig. 16)
- Place the frame for the safety glass (k) with the welding glass (l) and transparent safety glass (m) from the inside into the recess in the welding frame (s), press the safety glass retaining bushes (n) on to the safety glass retaining pins (q) until they engage to secure the frame for the safety glass (k). The transparent safety glass (m) must be on the outside. (Fig. 17)
- Bend the top of the welding screen frame (s) inwards (Fig. 18/1) and fold down the top corners (Fig. 18/2) Now bend the outer sides of the welding screen frame (s) inwards (Fig. 18/3) and connect them by pressing the top corners and outer sides together. As the retaining pins engage, you should be able to hear two clear clicks on each side (Fig. 18/4).
- When the top corners of the welding screen are connected as shown in Figure 19, place the

screws for the handle (p) from the outside through the three holes in the welding screen. (Fig. 20)

- Turn over the welding screen and place the handle (r) over the threads on the three screws for the handle (p). Secure the handle (r) to the welding screen the three nuts for the handle (o) (Fig. 21).

5.2 Gas connection (Fig. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gas types

Gas shielding is required for welding with continuous wire, the composition of the shielding gas depends on the welding method you wish to use.

Shielding gas	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metal to be welded				
Non-alloyed steel	X	X		
Aluminium			X	
Stainless steel		X		X

5.2.2 Fitting the gas bottle on the unit (Fig. 22-23)

The gas bottle is not supplied.

Fit the gas bottle as shown in Figures 22 – 23. Ensure that the belt strap (15) is secure and that the welding set cannot tip over.

Important. Only gas bottles with a maximum capacity of 10 liters may be fitted on the gas bottle support area (Fig. 23/5). If you wish to use larger gas bottles, there is a risk that they will tip over and therefore they may only be placed next to the unit. In this case the gas bottle must be secured to prevent it tipping over.

5.2.3 Connecting the gas bottle (Fig. 7, 24-27)

After removing the protective cap (Fig. 24/A), open the bottle valve (Fig. 24/B) briefly, ensuring it is pointing away from your body.

Clean any dirt off the connecting thread (Fig. 24/C) if necessary using a dry cloth without adding any cleaning products. Check whether there is a seal on the pressure reducer (19) and that it is in perfect condition. Turn the pressure reducer (19) clockwise on to the connection thread (Fig. 25/C) on the gas bottle (Fig. 25). Place the two hose clips (j) over the shielding gas hose (18). Connect the shielding gas hose (18) to the shielding gas hose connection (23) on the pressure reducer (19) and gas supply connector (16) on the welding set and secure it to both connectors using the hose clips (j). (Fig. 26-27)

Important. Check all gas and other connection for leaks. Check the connections using leak spray or soap suds.

5.2.4 Information about the pressure reducer (Fig. 4/19)

The gas delivery rate can be adjusted using the rotary knob (24). The set gas delivery rate can be read off the pressure gage (20) in liters per minute (l/min). The gas is discharged at the shielding gas hose connector (23) and is then forwarded to the welding set through the shielding gas hose (Fig. 3/18). (see 5.2.3)

Important. Always proceed as described in point 6.1.3 for setting the gas delivery rate.

The pressure reducer is fitted on the gas bottle using the screw connector (21) (see 5.2.3).

Important. The pressure reducer may only be adjusted and repaired by trained personnel. Send defective pressure reducers to the service address if necessary.

5.3 Mains connection

- Before you connect the equipment to the mains supply make sure that the data on the rating plate are identical to the mains data.
- The equipment may only be operated from properly earthed and fused shock-proof sockets.

5.4 Fitting the wire spool (Fig. 1, 5, 6, 28 – 36)

The wire spool is not supplied.

5.4.1 Wire types

Various welding wires are required for different applications. The welding set can be used with welding wires with a diameter of 0.6 and 0.8 mm. The appropriate feed rollers and contact tubes are supplied with the set. The feed roller, contact tube and wire cross-section must always match each other.

5.4.2 Wire spool capacity

Wire spools with a maximum weight of 5 kg can be fitted in the welding set.

5.4.3 Inserting the wire spool

- Open the housing cover (Fig. 1/4)
- Check that the windings on the spool do not overlap so as to ensure that the wire can be unwound evenly.

Description of the wire guide unit (Fig. 28-30)

- A Spool lock
- B Spool holder
- C Cam pin
- D Pressure roller holder
- E Pressure roller
- F Adjusting screw for counter-pressure
- G Clamp lever
- H Guide tube
- I Feed roller holder
- J Wire spool
- K Cam opening in wire spool
- L Feed roller
- M Hose package mounting
- N Adjusting screw for roller brake

Inserting the wire spool (Fig. 28, 29)

Place the wire spool (J) on the spool holder (B). Ensure that the end of the welding wire is unwound on the side of the wire guide, see arrow. Ensure that the spool lock (A) is pushed in and the cam pin (C) is engaged in the cam opening in the wire spool (K). The spool lock (A) must engage again over the wire spool (J). (Fig. 29)

Inserting the welding wire and adjusting the wire guide (Fig. 30-36)

- Release the clamp lever (G), push up the pressure roller holder (D). (Fig. 30)
- Pull back the guide tube (H) if necessary. (see marking in Fig. 31)
- Release the feed roller holder (I) from the lock by turning it counter-clockwise and remove it upwards. (Fig. 32)
- Check the feed roller (L). The appropriate wire thickness must be specified on the top of the feed roller (L). The feed roller (L) is fitted with two guide grooves. Turn the feed roller (L) over if necessary or replace it. (Fig. 33)
- Fit the feed roller holder (I) again and lock it by turning it clockwise.
- Push the guide tube (H) forwards until it ends approx. 5 mm from the pressure and feed rollers (E/L).
- Remove the gas nozzle (Fig. 5/12) from the burner (Fig. 5/13) by turning it clockwise, unscrew the contact tube (Fig. 6/26). (Fig. 5 – 6). Place the hose package (Fig. 1/11) on the floor as straight as possible pointing away from the welding set.
- Cut off the first 10 cm of the welding wire to produce a straight cut with no shoulders, warping or dirt. Deburr the end of the welding wire.
- Push the welding wire through the guide tube (H) between the pressure and feed rollers (E/L) into the hose package mounting (M). (Fig. 34)

GB

Carefully push the welding wire by hand into the hose package until it projects out of the hose package by approx. 1 cm at the burner (Fig. 5/13).

- Undo the adjusting screw for counter-pressure (F) a few turns. (Fig. 36)
- Pull the pressure roller holder (D) down again and lock it with the clamp lever (G). If you cannot lock the clamp lever (G) or it is very difficult to do so, the adjusting screw for counter-pressure (F) must be undone a little more. (Fig. 35)
- Now set the adjusting screw for counter-pressure (F) so that the welding wire is positioned firmly between the pressure roller (E) and feed roller (L) without being crushed. (Fig. 36)
- Screw the appropriate contact tube (Fig. 6/26) for the welding wire diameter on to the burner (Fig. 5/13) and fit the gas nozzle, turning it clockwise (Fig. 5/12).
- Set the adjusting screw for the roller brake (N) so that the wire can still be moved and the roller stops automatically after the wire guide has been braked.

6. Operation

6.1 Setting

Since the welding set must be set to suit the specific application, we recommend that the settings be made on the basis of a test weld.

6.1.1 Setting the welding current

The welding current can be set to 6 different levels using the ON/OFF/Welding current switch (Fig. 1/7). The required welding current depends on the material thickness, the required penetration depth and the welding wire diameter.

6.1.2 Setting the wire feed speed

The wire feed speed is automatically adjusted to the current setting. The final wire feed speed setting can be made on the welding wire speed controller (Fig. 1/14). We recommend that you start the setting work at level 5 which is the middle value, and then adjust it from there. The required quantity of wire depends on the material thickness, the penetration depth, the welding wire diameter and also of the size of the gap to be bridged between the workpieces you wish to weld.

6.1.3 Setting the gas delivery rate

The gas delivery rate can be infinitely adjusted on the pressure reducer (Fig. 4/19). It is shown on the pressure gage (Fig. 4/20) in liters per minute (l/min). Recommended gas delivery rate in rooms with no

22

drafts: 5 – 15 l/min.

To set the gas flow rate, first release the clamp lever (Fig. 28/G) on the wire feed unit to prevent unnecessary wire wear (Fig. 5.4.3). Connect to the mains outlet (see point 5.3), set the ON/OFF/Welding current switch (Fig. 1/7) to setting 1 and press the burner switch (Fig. 5/25) to start the gas flow. Now set the required gas delivery rate on the pressure reducer (Fig. 4/19).

Turn the rotary knob (Fig. 4/24) counter-clockwise:
Lower gas delivery rate

Turn the rotary knob (Fig. 4/24) clockwise:
Higher gas delivery rate

Secure the clamp lever (Fig. 28/G) to the wire feed unit again.

6.2 Electrical connection

6.2.1 Mains connection

See point 5.3

6.2.2 Connecting the earth terminal (Fig. 1/10)

Connect the welding set's earth terminal (10) in the immediate vicinity of the welding position if possible. Ensure that the contact point is bare metal.

6.3 Welding

When all the electrical connections for the power supply and welding current circuit have been made and the shielding gas has also been connected, you can proceed as follows:

The workpieces for welding must be clear of paint, metallic coatings, dirt, rust, grease and moisture in the area where they are to be welded.

Set the welding current, wire feed and gas flow rate (see 6.1.1 – 6.1.3) as required.

Hold the welding screen (Fig. 3/17) in front of your face and move the gas nozzle to the point on the workpiece where you wish to complete the weld. Now press the burner switch (Fig. 5/25).

When the arc is burning, the welding set will feed wire into the weld pool. When the weld nugget is large enough, move the burner slowly along the required edge. Move it to and fro if necessary to enlarge the weld pool a little.

Find the ideal setting of the welding current, wire feed speed and gas delivery rate by carrying out a

test weld. Ideally an even welding noise will be audible. The penetration depth should be as deep as possible, but the weld pool must not be allowed to fall through the workpiece.

6.4 Safety equipment

6.4.1 Thermostat

The welding set is fitted with an overheating guard that protects the welding transformer from overheating. If the overheating guard trips, the control lamp (3) on your set will be lit. Allow the welding set to cool for a time.

7. Cleaning, maintenance and ordering of spare parts

Always pull out the mains power plug before starting any cleaning work.

7.1 Cleaning

- Keep all safety devices, air vents and the motor housing free of dirt and dust as far as possible. Wipe the equipment with a clean cloth or blow it with compressed air at low pressure.
- We recommend that you clean the device immediately each time you have finished using it.
- Clean the equipment regularly with a moist cloth and some soft soap. Do not use cleaning agents or solvents; these could attack the plastic parts of the equipment. Ensure that no water can seep into the device.

7.2 Maintenance

There are no parts inside the equipment which require additional maintenance.

7.3 Ordering replacement parts

Please quote the following data when ordering replacement parts:

- Type of machine
- Article number of the machine
- Identification number of the machine
- Replacement part number of the part required

For our latest prices and information please go to www.isc-gmbh.info

8. Disposal and recycling

The unit is supplied in packaging to prevent its being damaged in transit. This packaging is raw material and can therefore be reused or can be returned to the raw material system.

The unit and its accessories are made of various types of material, such as metal and plastic. Defective components must be disposed of as special waste. Ask your dealer or your local council.



9. Troubleshooting

Fault	Cause	Remedy
Feed roller does not turn	Power supply not connected	Check connection
	Wire feed controller set to 0	Check setting
Feed roller turns, but does not feed any wire	Incorrect roller pressure (see 5.4.3)	Check setting
	Roller brake set too firmly (see 5.4.3)	Check setting
	Dirty / damaged feed roller (see 5.4.3)	Clean or replace
	Damaged hose package	Check the wire guide jacket
	Contact tube wrong size / dirty / worn (see 5.4.3)	Clean or replace
	Welding wire welded to the gas nozzle / contact tube	Release
After a lengthy period of use the welding set does not work any longer, the thermostat (3) control light is lit	The welding set has overheated due to being used for too long and a failure to observe the reset time	Leave the set to cool down for at least 20 – 30 minutes
Very poor weld	Incorrect current / feed setting (see 6.1.1/6.1.2)	Check setting
	No / too little gas (see 6.1.3)	Check setting and filling pressure of the gas bottle



10. Key to symbols

EN 60974-1	European standard for arc welding sets and welding power supplies with limited on time		Do not store or use the appliance in wet or damp conditions or in the rain.
	Fuse with rated value in A in the mains connection		mains connection
U_1	Mains voltage	50 Hz	Mains frequency
$I_1 \text{ max}$	Rated maximum mains current		Symbol for falling characteristic curve
	Read the operating instructions carefully before using the welding set and follow them		Metal inert and active gas welding including the use of filler wire
U_0	Rated idling voltage	IP 21	Protection type
I_2	Welding current	H	Insulation class
$\varnothing \text{ mm}$	Welding wire diameter	X	On-load factor
	transformer		

The set is interference-suppressed in compliance with EC Directive 89/336/EEC

F

Table des matières :

	Page
1. Consignes de sécurité	27
2. Description de l'appareil et étendue de la livraison	27
3. Utilisation conforme à l'affectation	27
4. Caractéristiques techniques	28
5. Avant la mise en service	28-30
6. Commande	30-31
7. Nettoyage, maintenance et commande de pièces de rechange	31
8. Mise au rebut et recyclage	31
9. Dépannage	32
10. Explication des symboles	33

⚠ Attention !

Lors de l'utilisation d'appareils, il faut respecter certaines mesures de sécurité afin d'éviter des blessures et dommages. Veuillez donc lire attentivement ce mode d'emploi. Conservez-le bien de façon à pouvoir disposer à tout moment de ces informations. Si l'appareil doit être remis à d'autres personnes, remettez-leur aussi ce mode d'emploi. Nous déclinons toute responsabilité pour les accidents et dommages dus au non-respect de ce mode d'emploi et des consignes de sécurité.

1. Consignes de sécurité

Vous trouverez les consignes de sécurité correspondantes dans le petit manuel ci-joint.

2. Description de l'appareil et volume de livraison (figure 1-8)

1. Poignée
2. Indicateur d'état
3. Témoin du contrôleur thermique
4. Recouvrement du boîtier
5. Emplacement pour les bouteilles de gaz
6. Galets de roulement
7. Interrupteur de mise en /hors circuit du courant de soudage
8. Pied
9. Fiche de contact
10. Borne de mise à la terre (masse)
11. Faisceau de câbles
12. Buse de gaz
13. Chalumeau
14. Variateur de vitesse du fil de soudage
15. Sangle
16. Raccordement de l'alimentation en gaz
17. Ecran de soudage
18. Tuyau de gaz inerte
19. Réducteur de pression
20. Manomètre
21. Vissage
22. Soupape de sécurité
23. Raccord du tuyau de gaz inerte
24. Bouton rotatif
25. Interrupteur du brûleur
26. 2 tubes de contact

2.1 Matériel de montage

- a. 8 vis pour galets de roulement
- b. 8 circlips pour galets de roulement
- c. 8 rondelles pour galets de roulement
- d. 4 vis pour poignée
- e. 4 circlips pour poignée
- f. 4 rondelles pour poignée
- g. 2 vis pour pied
- h. 2 circlips pour pied
- p. 2 rondelles pour pied
- j. 2 pinces pour flexible
- k. 1 cadre de verre de protection
- l. 1 verre de soudage
- m. 1 verre de protection transparent
- n. 2 douilles de maintien du verre de protection
- o. 3 écrous pour poignée de retenue
- p. 3 vis pour poignée de retenue
- q. 2 chevilles d'arrêt du verre de protection
- r. 1 poignée
- s. 1 cadre d'écran de soudage

3. Utilisation conforme à l'affectation

L'appareil de soudage au gaz inerte est exclusivement destiné au soudage de l'aluminium en processus MIG (métal-gaz inerte) et d'aciers en processus MAG (soudage à l'arc avec électrode en atmosphère active /métal-gaz actif) en utilisant les électrodes à fil plein et les gaz correspondants.

La machine doit exclusivement être employée conformément à son affectation. Chaque utilisation allant au-delà de cette affectation est considérée comme non conforme. Pour les dommages en résultant ou les blessures de tout genre, le producteur décline toute responsabilité et l'opérateur/l'exploitant est responsable.

Veillez au fait que nos appareils, conformément à leur affectation, n'ont pas été construits, pour être utilisés dans un environnement professionnel, industriel ou artisanal. Nous déclinons toute responsabilité si l'appareil est utilisé professionnellement, artisanalement ou dans des sociétés industrielles, tout comme pour toute activité équivalente.

F**4. Caractéristiques techniques**

Branchement secteur :	230 V ~ 50 Hz				
Courant de soudage :	25-120 A (max. 150 A)				
Durée de mise en circuit X%:	10	20	30	60	100
Courant de soudage I ₂ (A) :	120	90	75	52	40
Tension de marche à vide nominale U ₀ :	48 V				
Bobine de fil plein maxi. :	5 kg				
Diamètre du fil plein :	0,6/0,8 mm				
Fusible :	16 A				
Poids :	25 kg				

5. Avant la mise en service**5.1 Montage (fig. 5-21)****5.1.1 Montage des galets de roulement (6)**

Montez les galets de roulement (6) comme indiqué dans les figures 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montage du pied d'appui (8)

Montez le pied d'appui (8) comme indiqué dans les figures 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montage de la poignée (1)

Montez la poignée (1) comme indiqué dans les figures 7, 14.

5.1.4 Montage de l'écran de soudage (17)

- Placez le verre de soudage (l) et par dessus, le verre de protection transparent (m) dans le cadre pour le verre de protection (k) (fig. 15).
- Enfoncez les goupilles de fixation du verre de protection (q) extérieur dans les percages du cadre de l'écran de soudage (s). (fig. 16)
- Mettez le cadre du verre de protection (k) avec le verre de soudage (l) et le verre de protection transparent (m) de l'intérieur dans l'encoche dans le cadre de l'écran de soudage (s), appuyez les douilles de maintien du verre de protection (n) sur les broches de maintien du verre de protection (q), jusqu'à ce qu'elles s'engagent afin de sécuriser le cadre du verre de protection (k). Le verre de protection transparent (m) doit se trouver sur le côté extérieur. (fig. 17)
- Plier le bord supérieur du cadre de l'écran de soudage (s) vers l'intérieur (fig. 18/1.) et fléchir les coins du bord supérieur (fig. 18/2.). Plier à présent les côtés extérieurs du cadre de l'écran de soudage (s) vers l'intérieur (fig. 18/3.) et joindre, en appuyant avec force sur les coins des bords supérieurs et les côtés extérieurs. Il faut

entendre nettement deux bruits d'encliquetage lorsque les broches de support s'engrangent pour chaque côté (fig. 18/4.)

- Si les deux angles supérieurs de l'écran de soudage sont relâchés, comme indiqué en figure 19, enfoncez les vis de la poignée de retenue (p) de l'extérieur dans les 3 trous de l'écran de soudage. (fig. 20)
- Retournez l'écran de soudage et mettez la poignée (r) via le filetage des 3 vis de poignée de retenue (p). Vissez à fond la poignée (r) avec les 3 écrous de la poignée de retenue (o) sur l'écran de soudage. (fig. 21)

5.2 Raccord de gaz (fig. 4, 5, 22-27)**5.2.1 Type de gaz**

Lorsque l'on soude avec un fil ininterrompu, une protection antigaz est nécessaire, la composition du gaz inerte dépend du procédé de soudage sélectionné :

Gaz inerte	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Métal à souder				
Acier non allié	X	X		
Aluminium			X	
Acier inoxydable		X		X

5.2.2 Montez la bouteille de gaz sur l'appareil (fig. 22-23)

La bouteille de gaz n'est pas comprise dans la livraison !

Montez la bouteille de gaz comme indiqué dans les figures 22 à 23. Veillez à ce que la sangle (15) tienne correctement et à ce que l'appareil à souder ne puisse pas basculer.

Attention ! Il est uniquement autorisé de monter des bouteilles de gaz de 10 l au maximum sur les emplacements réservés aux bouteilles de gaz (fig. 23/5). Si vous utilisez des bouteilles de gaz, elles risquent de basculer, raison pour laquelle elles doivent être placées uniquement à côté de l'appareil. Dans un tel cas, il faut alors bloquer la bouteille de gaz pour l'empêcher de basculer.

5.2.3 Raccord de la bouteille de gaz (fig. 7, 24-27)

Après avoir enlevé le capuchon de protection (fig. 24/A), ouvrez brièvement la valve de la bouteille dans le sens écarté du corps (fig. 24/B). Nettoyez le cas échéant les salissures du filet de raccordement (fig. 24/C) avec un chiffon sec, sans produit de nettoyage. Contrôlez si le joint sur le

réducteur de pression (19) est présent et s'il est dans un état impeccable. Vissez le réducteur de pression (19) dans le sens des aiguilles d'une montre sur le filet de raccordement (fig. 25/C) de la bouteille de gaz (fig. 25). Faites passer les deux colliers de serrage (j) au-dessus du tuyau de gaz inerte (18). Enfichez le tuyau de gaz inerte (18) sur le raccord du tuyau de gaz inerte (23) sur le réducteur de pression (19) et le raccordement de l'alimentation en gaz (16) sur l'appareil à souder et bloquez-le au niveau des deux points de raccordement à l'aide des colliers de serrage (j). (fig. 26-27)

Attention ! Veillez à ce que tous les raccords (de gaz ou autres) soient bien étanches ! Contrôlez les raccords et les points de raccordement à l'aide d'un spray à fuites ou en utilisant de l'eau savonneuse.

5.2.4 Explication du réducteur de pression (fig. 4/19)

On peut régler le débit du gaz sur le bouton rotatif (24). Le débit de gaz réglé peut-être lu sur le manomètre (20) en litres par minute (l/min). Le gaz sort du raccord du tuyau de gaz inerte (23) et est refoulé ensuite via le tuyau de gaz inerte (fig. 3/18) jusqu'à l'appareil à souder. (voir 5.2.3)

Attention ! Pour régler le débit de gaz, procédez toujours comme indiqué au point 6.1.3.

Le réducteur de pression se monte sur la bouteille de gaz à l'aide du raccord vissé (21) (voir 5.2.3).

Attention ! Seul le personnel dûment qualifié est autorisé à travailler sur le réducteur de pression et à le réparer. Envoyez le cas échéant le réducteur de pression défectueux à l'adresse du service après-vente.

5.3 Raccord réseau

- Assurez-vous, avant de connecter la machine, que les données se trouvant sur la plaque de signalisation correspondent bien aux données du réseau.
- Il est uniquement autorisé de faire fonctionner l'appareil lorsqu'il est raccordé à des prises de courants de sécurité mises à la terre dans les règles de l'art.

5.4 Montage de la bobine de fil (fig. 1, 5, 6, 28 – 36)

La bobine de fil n'est pas comprise dans la livraison !

5.4.1 Types de fil

En fonction des cas d'application, on a besoin de différents fils de soudage. On peut utiliser l'appareil à souder avec des fils d'un diamètre allant de 0,6 à 0,8 mm. Le cylindre d'avance et les tubes de contact correspondants se trouvent dans l'appareil. Le cylindre d'avance, le tube de contact et le diamètre du fil doivent toujours être adaptés.

5.4.2 Capacité de la bobine de fil

On peut monter des bobines de fil de maximum cinq kilos dans l'appareil.

5.4.3 Montage de la bobine de fil

- Ouvrir le recouvrement du boîtier (fig. 1/4)
- Contrôlez que les enroulements sur la bobine ne se superposent pas pour pouvoir garantir un déroulement homogène du fil.

Description de l'unité de guidage de fil (fig. 28-30)

- A Arrêt de bobine
- B Support de la bobine
- C Broche d'entraînement
- D Support des rouleaux presseurs
- E Rouleau presseur
- F Vis d'ajustage pour contre-pression
- G Levier de serrage
- H Tube de guidage
- I Support des cylindres d'avance
- J Bobine de fil
- K Orifice d'entraînement de la bobine fil
- L Cylindre d'avance
- M Logement du faisceau de tuyaux
- N Vis d'ajustage pour frein du rouleau

Montage de la bobine de fil (fig. 28,29)

Montez la bobine de fil (J) sur le support de la bobine (B). Veillez à ce que l'extrémité du fil plein soit bien déroulée sur le côté du guidage de fil métallique, voir la flèche.

Veillez au fait que l'arrêt de bobine (A) soit enfoncé et que la broche d'entraînement (C) se trouve bien dans l'orifice d'entraînement de la bobine de fil (K). L'arrêt de bobine (A) doit à nouveau s'enclencher au-dessus de la bobine de fil (J). (fig. 29)

Introduction du fil plein et ajustage du guidage de fil métallique (fig. 30-36)

- Desserrez le levier de serrage (G), relever le support des rouleaux presseurs (D). (fig. 30)
- Retirez le tube de guidage (H) le cas échéant. (voir le repère en fig. 31)
- Défaire le support des cylindres d'avance (I) du dispositif d'arrêt en le tournant vers la gauche et sortez-le vers le haut. (fig. 32)

F

- Contrôlez le cylindre d'avance (L). L'épaisseur du fil correspondante doit être indiquée sur la face supérieure du cylindre d'avance (L). Le cylindre d'avance (L) est doté de 2 rainures de guidage. Retournez le cylindre d'avance (L) le cas échéant, ou remplacez-le. (fig. 33)
- Remettez le support des cylindres d'avance (I) en place et bloquez-le d'une rotation à droite.
- Entrez le tube de guidage (H) à nouveau jusqu'à ce qu'il se termine à environ 5 mm du cylindre de pression et d'avance (E/L).
- Retirez la buse de gaz (fig. 5/12) en tournant le brûleur vers la droite (fig. 5/13), dévissez le tube de contact (fig. 6/26) (fig. 5 - 6). Posez le faisceau de tuyaux (fig. 1/11) le plus droit possible sur le sol en partant de l'appareil à souder.
- Couper les premiers 10 cm du fil plein de manière à obtenir une coupe droite, sans saillie, distorsion ni salissure. Enlever les bavures de l'extrémité du fil plein.
- Poussez l'électrode à fil plein dans le tube de guidage (H), entre le cylindre de pression et celui d'avance (E/L) dans le logement du faisceau de tuyaux (M). (Fig. 34) Introduisez précautionneusement le fil plein à la main dans le faisceau de tuyaux jusqu'à ce qu'il dépasse d'env. 1 cm du brûleur (fig. 5/13).
- Desserrez la vis d'ajustage de la contre-pression (F) de quelques tours. (fig. 36)
- Rabattez le support des rouleaux presseurs (D) vers le bas et arrêtez-le avec le levier de serrage (G). S'il est impossible ou difficile d'arrêter le levier de serrage (G), il faut desserrer encore la vis d'ajustage de la contre-pression (F). (fig. 35)
- Réglez à présent la vis d'ajustage de la contre-pression (F) de manière que l'électrode à fil plein se trouve entre le rouleau presseur (E) et le cylindre d'avance (L) sans être écrasé. (fig. 36)
- Vissez le tube de contact qui convient (fig. 6/26) au diamètre du fil plein utilisé sur le brûleur (fig. 5/13) et enfichez la buse de gaz en tournant vers la droite (fig. 5/12).
- Réglez la vis d'ajustage du frein du rouleau (N) de manière que le fil puisse encore être guidé et que la bobine s'arrête automatiquement après le freinage du guidage de fil.

6. Commande**6.1 Réglage**

Comme le réglage de l'appareil de soudage se fait de façon différente en fonction du cas d'application, entreprenez les réglages sur la base d'un soudage test.

30

6.1.1 Réglage du courant de soudage

Le courant de soudage peut être réglé en 6 étapes sur l'interrupteur de mise en /hors circuit du courant de soudage (fig. 1/7). Le courant de soudage requis dépend de l'épaisseur du matériau, de la profondeur de marquage désirée et du diamètre du fil plein utilisé.

6.1.2 Réglage de la vitesse de l'avance de fil

La vitesse de l'avance de fil est automatiquement adaptée au réglage du courant utilisé. Un réglage de précision de la vitesse de l'avance de fil peut se faire en continu sur le variateur de vitesse du fil de soudage (fig. 1/14). Il est recommandé de commencer le réglage à l'étape 5 qui représente une moyenne et de régler une nouvelle fois ultérieurement, le cas échéant. La quantité de fil requise dépend de l'épaisseur du matériau, de la profondeur de marquage, du diamètre du fil plein utilisé et même de la grandeur des distances à ponter des pièces à souder.

6.1.3 Réglage du débit de gaz

Le débit de gaz peut être réglé en continu sur le réducteur de pression (fig. 4/19). Il est indiqué sur le manomètre (fig. 4/20) en litres par minute (l/min). Débit de gaz recommandé dans les pièces sans courant d'air : 5 – 15 l/min.

Pour réguler le débit du gaz, desserrez tout d'abord le levier de serrage (fig. 28/G) de l'unité d'avance de fil afin d'éviter une usure inutile du fil (voir 5.4.3). Etablissez le branchement secteur (voir point 5.3), mettez l'interrupteur de mise en /hors circuit du courant de soudage (fig.1/7) sur le niveau 1 et actionnez l'interrupteur du brûleur (fig. 5/25) pour libérer le flux de gaz. Réglez à présent le flux de gaz désiré sur le réducteur de pression (fig. 4/19).

Rotation à gauche du bouton rotatif (fig. 4/24) :
Débit moindre

Rotation à droite du bouton rotatif (fig. 4/24) :
Débit de gaz plus important

Serrez à fond le levier de serrage (fig. 28/G) de l'unité d'avance de fil.

6.2 Raccordement électrique**6.2.1 Raccord réseau**

Cf. point 5.3

6.2.2 Raccord de la borne de mise à la terre (fig. 1/10)

Connecter la borne de mise à la terre (10) de l'appareil dans la mesure du possible à proximité immédiate de la soudure. Attention au raccord métallique nu sur l'endroit de contact.

6.3 Soudage

Lorsque tous les raccordements électriques de l'alimentation en courant et du circuit de courant de soudage, ainsi que le raccord de gaz inerte sont établis, on peut alors procéder de la manière suivante :

les pièces à souder doivent être exemptes de toutes couleurs, de tout recouvrement métallique, de salissures, rouille, graisse et humidité dans la zone de soudage.

Réglez le courant de soudage, l'avance de fil et le débit de gaz (voir 6.1.1 – 6.1.3) en fonction.

Maintenez l'écran de soudage (fig. 3/17) devant le visage et mettez la buse de gaz sur le point de la pièce à usiner qui doit être soudé.

Actionnez à présent l'interrupteur du brûleur (fig. 5/25).

Lorsque l'arc apparaît, l'appareil introduit du fil dans le bain de fusion. Si la lentille de soudage est assez grande, le brûleur est déplacé doucement le long de l'arrêtée désirée. Le cas échéant, faites-le mouvoir comme un pendule pour augmenter le bain de fusion.

Déterminer le réglage parfait du courant de soudage, de la vitesse de l'avance de fil et du débit de gaz en effectuant un essai de soudage. Dans le cas idéal, on entend un léger bruit de soudage régulier. Le marquage doit être le plus profond possible, le bain de fusion ne doit cependant pas traverser la pièce à usiner.

6.4 Dispositifs de protection

6.4.1 Contrôleur thermique

L'appareil à souder est équipé d'une protection contre la surchauffe qui protège le transformateur de soudage de la surchauffe. Si la protection contre la surchauffe se déclenche, la lampe de contrôle (3) de votre appareil s'allume. Laissez l'appareil à souder refroidir pendant un moment.

7. Nettoyage, maintenance et commande de pièces de rechange

Retirez la fiche de contact avant tous travaux de nettoyage.

7.1 Nettoyage

- Maintenez les dispositifs de protection, les fentes à air et le carter de moteur aussi propres (sans poussière) que possible. Frottez l'appareil avec un chiffon propre ou soufflez dessus avec de l'air comprimé à basse pression.
- Nous recommandons de nettoyer l'appareil directement après chaque utilisation.
- Nettoyez l'appareil régulièrement à l'aide d'un chiffon humide et un peu de savon. N'utilisez aucun produit de nettoyage ni détergeant ; ils pourraient endommager les pièces en matières plastiques de l'appareil. Veillez à ce qu'aucune eau n'entre à l'intérieur de l'appareil.

7.2 Maintenance

Aucune pièce à l'intérieur de l'appareil n'a besoin de maintenance.

7.3 Commande de pièces de rechange :

Pour les commandes de pièces de rechange, veuillez indiquer les références suivantes:

- Type de l'appareil
 - No. d'article de l'appareil
 - No. d'identification de l'appareil
 - No. de pièce de rechange de la pièce requise
- Vous trouverez les prix et informations actuelles à l'adresse www.isc-gmbh.info

8. Mise au rebut et recyclage







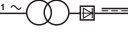
L'appareil se trouve dans un emballage permettant d'éviter les dommages dus au transport. Cet emballage est une matière première et peut donc être réutilisé ultérieurement ou être réintroduit dans le circuit des matières premières.

L'appareil et ses accessoires sont en matériaux divers, comme par ex. des métaux et matières plastiques. Éliminez les composants défectueux dans les systèmes d'élimination des déchets spéciaux. Renseignez-vous dans un commerce spécialisé ou auprès de l'administration de votre commune !

F**9. Recherche de dérangement**

Erreur	Origine	Remède
Le cylindre d'avance ne tourne pas	Tension secteur manque	Contrôler le raccord
	Régulateur de l'avance de fil sur 0	Contrôler le réglage
Le cylindre d'avance tourne, cependant aucune amenée de fil	Mauvaise pression de cylindre (voir 5.4.3)	Contrôler le réglage
	Frein du rouleau réglé trop durement (voir 5.4.3)	Contrôler le réglage
	Cylindre d'avance encrassé / endommagé (voir 5.4.3)	Nettoyer ou encore remplacer
	Faisceau de tuyaux endommagé	Contrôler l'enveloppe du guidage de fil
	Tube de contact, mauvaise taille / encrassé / usé (voir 5.4.3)	Nettoyer remplacer
	Electrode à fil plein fixement soudé à la buse de gaz/au tube de contact	Détacher
L'appareil ne fonctionne plus après un long service, le témoin du contrôleur thermique (3) s'allume	L'appareil est surchauffé après l'avoir utilisé pendant trop longtemps ou encore lorsque l'on n'a pas respecté le temps de remise à zéro	Laisser l'appareil refroidir pendant au moins 20 à 30 minutes
Très mauvaise soudure	Mauvais réglage du courant ou de l'avance (voir 6.1.1/6.1.2)	Contrôler le réglage
	Pas de gaz ou pas assez (voir 6.1.3)	Contrôler le réglage ou encore la pression de charge de la bouteille de gaz

10. Explication des symboles

EN 60974-1	Norme européenne pour les dispositifs de soudage à l'arc et les sources de courant de soudage à durée de mise en circuit limitée		Ne stockez ni n'employez l'appareil dans un environnement humide, dans un milieu humide ou sous la pluie
	Fusible avec valeur nominale en ampère dans le branchement secteur		Branchement secteur
U_1	Tension du réseau	50 Hz	Fréquence du réseau
I_1 maxi	Plus grande valeur de dimensionnement du courant du secteur		Symbole de ligne caractéristique tombante
	Avant d'utiliser l'appareil à souder, lisez le mode d'emploi minutieusement et respectez-le !		Soudage de métal au gaz inerte et au gaz actif, y compris l'utilisation de fil métallique de remplissage
U_0	Tension de marche à vide nominale	IP 21	Type de protection
I_2	Courant de soudage	H	Classe d'isolation
\varnothing mm	Diamètre du fil plein	X	Durée de mise en circuit
	Transformateur		

L'appareil est antiparasité conformément à la directive CE 89/336/CEE

E

Índice de contenidos:

	Página
1. Instrucciones de seguridad	35
2. Descripción del aparato y volumen de entrega	35
3. Uso adecuado	35
4. Características técnicas	36
5. Antes de la puesta en marcha	36-38
6. Manejo	38-39
7. Mantenimiento, limpieza y pedido de piezas de repuesto	39
8. Eliminación y reciclaje	39
9. Búsqueda de averías	40
10. Explicación de los símbolos	41

⚠ ¡Atención!

Al usar aparatos es preciso tener en cuenta una serie de medidas de seguridad para evitar lesiones o daños. Por este motivo, es preciso leer atentamente estas instrucciones de uso. Guardar esta información cuidadosamente para poder consultarla en cualquier momento. En caso de entregar el aparato a terceras personas, será preciso entregarles, asimismo, el manual de instrucciones. No nos hacemos responsables de accidentes o daños provocados por no tener en cuenta este manual y las instrucciones de seguridad.

1. Instrucciones de seguridad

Encontrará las instrucciones de seguridad correspondientes en el prospecto adjunto.

2. Descripción del aparato y volumen de entrega (fig. 1-8)

1. Empuñadura
2. Indicador de servicio
3. Piloto de controlador térmico
4. Cubierta de la carcasa
5. Bandeja para colocar las bombonas de gas
6. Rodillos guía
7. Interruptor corriente para soldadura/ON/OFF
8. Pata de apoyo
9. Enchufe
10. Borne de masa
11. Juego tubos de goma
12. Tobera de gas
13. Quemador
14. Regulador de velocidad de la varilla soldadora
15. Cinta
16. Conexión de la alimentación del gas
17. Pantalla de soldadura
18. Tubo de goma para gas inerte
19. Regulador de presión
20. Manómetro
21. Junta atornillada
22. Válvula de seguridad
23. Conexión tubo de goma para gas inerte
24. Botón giratorio
25. Botón quemador
26. 2 tubos de contacto

2.1 Material de montaje

- a. 8 tornillos para ruedecillas
- b. 8 anillos de sujeción para ruedecillas
- c. 8 arandelas para ruedecillas
- d. 4 tornillos para empuñadura
- e. 4 anillos de sujeción para empuñadura
- f. 4 arandelas para empuñadura
- g. 2 tornillos para pata de apoyo
- h. 2 anillos de sujeción para pata de apoyo
- i. 2 arandelas para pata de apoyo
- j. 2 abrazaderas
- k. 1 armazón cristal protector
- l. 1 cristal de soldadura
- m. 1 cristal protector transparente
- n. 2 manguitos de sujeción del cristal protector
- o. 3 tuercas para asidero
- p. 3 tornillos para asidero
- q. 2 pernos de sujeción cristal protector
- r. 1 empuñadura
- s. 1 armazón de la pantalla de soldadura

3. Uso adecuado

El soldador en atmósfera protectora ha sido concebido exclusivamente para soldar aluminio según el procedimiento MIG (metal y gas inerte) y aceros según el procedimiento MAG (metal y gas activo) utilizando los alambres para soldar y gases adecuados.

Utilizar la máquina sólo en los casos que se indican explícitamente como de uso adecuado. Cualquier otro uso no será adecuado. En caso de uso inadecuado, el fabricante no se hace responsable de daños o lesiones de cualquier tipo; el responsable es el usuario u operario de la máquina.

Tener en consideración que nuestro aparato no está indicado para un uso comercial, industrial o en taller. No asumiremos ningún tipo de garantía cuando se utilice el aparato en zonas industriales, comerciales o talleres, así como actividades similares.

E**4. Características técnicas**

Tensión de red:	230 V ~ 50 Hz				
Corriente para soldadura:	25-120 A (max. 150 A)				
Duración de funcionamiento X%:	10	20	30	60	100
Corriente para soldadura I ₂ (A):	120	90	75	52	40 25
Tensión nominal en vacío U ₀ :	48 V				
Tambor de alambre para soldar máx.:	5 kg				
Diámetro de alambre para soldar:	0,6/0,8 mm				
Fusible:	16 A				
Peso:	25 kg				

5. Antes de la puesta en marcha**5.1 Montaje (fig. 5-21)****5.1.1 Montaje de las ruedecillas (6)**

Montar las ruedecillas (6) según se muestra en las figuras 7, 9, 10 y 11.

5.1.2 Montaje de la pata de apoyo (8)

Montar la pata de apoyo (8) según se muestra en las figuras 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montaje de la empuñadura (1)

Montar la empuñadura (1) según se muestra en las figuras 7 y 14.

5.1.4 Montaje de la pantalla de soldadura (17)

- Colocar el cristal de soldadura (l) y encima el cristal protector transparente (m) en el armazón para el cristal protector (k) (fig. 15).
- Presionar los pernos de sujeción del cristal protector (q) en el exterior en los orificios del armazón de la pantalla de soldadura (s). (fig. 16)
- Colocar desde el interior el armazón para el cristal protector (k) con cristal de soldadura (l) y cristal protector transparente (m) en la cavidad en el armazón de la pantalla de soldadura (s), presionar los manguitos de sujeción del cristal protector (n) en los pernos de sujeción del cristal protector (q) hasta que se enclaven con el fin de asegurar el armazón del cristal protector (k). El cristal protector transparente (m) debe encontrarse en el exterior. (fig. 17)
- Doblar hacia dentro el borde superior del armazón de la pantalla de soldadura (s) (fig. 18/1) y plegar las esquinas del borde superior (fig. 18/2.). A continuación, doblar hacia dentro los lados exteriores del armazón de la pantalla

de soldadura (s) (fig. 18/3) y conectarlos presionando las esquinas de los bordes superiores y los lados exteriores. Al enclavar los pernos de sujeción se deben oír claramente 2 clics en cada lado (fig. 18/4.)

- Una vez unidas las dos esquinas superiores de la pantalla de soldadura, según se muestra en la fig. 19, introducir los tornillos para el asidero (p) desde fuera en las 3 perforaciones de la pantalla de soldadura. (fig. 20)
- Dar la vuelta a la pantalla de soldadura y colocar la empuñadura (r) a través de la rosca de los 3 tornillos para el asidero (p). Atornillar la empuñadura (r) con las 3 tuercas para el asidero (o) a la pantalla de soldadura. (fig. 21)

5.2 Tubo de goma para el gas (fig. 4, 5, 22-27)**5.2.1 Tipos de gas**

Al soldar con alambre continuo se necesita protección antigas, la composición del gas inerte depende del procedimiento de soldadura elegido:

Gas inerte	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metal a soldar				
Acero no aleado	X	X		
Aluminio			X	
Acero inoxidable		X		X

5.2.2 Montar la bombona de gas en el aparato (fig. 22-23)

¡La bombona de gas no se incluye en el volumen de entrega!

Montar la bombona de gas según se ilustra en las figuras 22 y 23. Asegurarse de que la cinta quede bien sujeta (15) y el soldador se encuentre en posición estable.

¡Atención! En la bandeja (fig. 23/5) solo se podrán colocar bombonas de gas de máx. 10 litros. Si se utilizan bombonas mayores existe peligro de que se vuelquen, por lo que solo se podrán colocar al lado del aparato. De ser este el caso, proteger convenientemente la bombona para que no se vuelque.

5.2.3 Conexión de la bombona de gas (fig. 7, 24-27)

Tras quitar la tapa protectora (fig. 24/A) abrir brevemente la válvula de la bombona (fig. 24/B) en sentido apartado del cuerpo. De ser necesario, limpiar la rosca de conexión (fig. 24/C) con un paño seco, sin añadir detergente

alguno. Comprobar que el regulador de presión (19) tenga su junta impermeable y en perfecto estado. Atornillar el regulador de presión (19), girando en el sentido de las agujas del reloj, a la rosca de conexión (fig. 25/C) de la bombona de gas (fig. 25). Poner las dos abrazaderas (j) en el tubo de goma para gas inerte (18). Introducir el tubo de goma para gas inerte (18) en la conexión (23) en el regulador de presión (19) y la conexión de la alimentación del gas (16) en el soldador y asegurar en los dos puntos de conexión con las abrazaderas (j). (fig. 26-27)

¡Atención! ¡Asegurar que las conexiones de gas y uniones sean herméticas! Controlar las conexiones y puntos de unión con un aerosol para la detección de fugas de gas o con agua y jabón.

5.2.4 Explicación del regulador de presión (fig. 4/19)

En el botón giratorio (24) se puede regular el volumen de gas. El volumen de gas ajustado se podrá consultar en el manómetro (20) en litros por minuto (l/min). El gas sale en la conexión del tubo de goma para gas inerte (23) y se transporta por el mismo (fig. 3/18) hacia el soldador. (véase 5.2.3)

¡Atención! Para regular el volumen de gas proceder según se indica en el apartado 6.1.3.

El regulador de presión se monta en la bombona de gas (véase 5.2.3) con ayuda de la atornilladura (21).

¡Atención! Sólo el personal especializado está autorizado a realizar trabajos y reparaciones en el regulador de presión. En caso necesario, enviar el regulador de presión defectuoso a nuestra dirección de servicio técnico.

5.3 Tensión de red

- Antes de conectar la máquina, asegurarse de que los datos de la placa de identificación coincidan con los datos de la red eléctrica.
- El aparato solo se puede conectar a cajas de enchufe con puesta a tierra y fusible adecuadas.

5.4 Montaje de la bobina de alambre (fig. 1, 5, 6, 28 – 36)

¡La bobina de alambre no se incluye en el volumen de entrega!

5.4.1 Tipos de alambre

Dependiendo del uso que se pretende dar al aparato se utilizan distintos alambres de soldadura. El soldador se puede operar con alambres de soldadura con un diámetro de 0,6 y 0,8 mm. El rodillo de avance y tubos de contacto se adjuntan al

aparato. El rodillo de avance, el tubo de contacto y la sección del alambre deben concordar siempre.

5.4.2 Capacidad de las bobinas de alambre

En el aparato se pueden montar bobinas de hasta máx. 5 kg.

5.4.3 Colocar la bobina de alambre

- Abrir la cubierta de la carcasa (fig. 1/4).
- Controlar que las vueltas de las bobina se superpongan para garantizar que el alambre se desenrolle de forma homogénea.

Descripción de la unidad de guía del alambre (fig. 28-30)

- A Dispositivo de retención de la bobina
- B Portabobinas
- C Vástago de arrastre
- D Portarrodillo de presión
- E Rodillo de presión
- F Tornillo de reglaje para contrapresión
- G Palanca tensora
- H Tubo guía
- I Portarrodillo de avance
- J Bobina de alambre
- K Perforación de arrastre para bobina
- L Rodillo de avance
- M Alojamiento del juego de tubos de goma
- N Tornillo de reglaje para freno de rodillo

Colocar la bobina (fig. 28, 29)

Colocar la bobina (J) en el portabobinas (B). Asegurar que el extremo del alambre se desenrolle en el lado de la guía del alambre, véase flecha. Asegurarse de pulsar el dispositivo de retención de la bobina (A) y de que el vástago de arrastre (C) quede situado en la perforación de arrastre de la bobina (K). El dispositivo de retención de la bobina (A) debe encajarse por encima de la bobina (J). (fig. 29)

Introducir el alambre de soldadura y ajustar la guía del mismo (fig. 30-36)

- Soltar la palanca tensora (G), subir el portarrodillo de presión (D). (fig. 30)
- De ser necesario, tirar hacia atrás del tubo guía (H). (véase marca fig. 31)
- Soltar el portarrodillo de avance (I) del dispositivo de retención girándolo hacia la izquierda y sacarlo hacia arriba. (fig. 32)
- Comprobar el rodillo de avance (L). En la parte superior del rodillo de avance (L) debe estar indicado el grosor correspondiente del alambre. El rodillo de avance (L) está dotado de 2 ranuras guía. En caso necesario dar la vuelta o cambiar el rodillo de avance (L). (fig. 33)

E

- Volver a colocar el portarrodillo de avance (I) y bloquearlo girándolo hacia la derecha.
- Volver a desplazar hacia delante el tubo guía (H) hasta que esté a aprox. 5 mm de distancia del rodillo de avance y de presión (E/L).
- Sacar la tobera de gas (fig. 5/12) girando el quemador (fig. 5/13), desatornillar el tubo de contacto (fig. 6/26) (fig. 5 - 6). Colocar en el suelo el juego de tubos de goma (fig. 1/11) apartándolo del soldador lo más recto posible.
- Cortar los 10 primeros cm del alambre de soldadura de forma que el corte sea lo más limpio posible, sin salientes, deformaciones o suciedad. Desbarbar el extremo del alambre de soldadura.
- Introducir el alambre a través del tubo guía (H) entre el rodillo de presión y de avance (E/L) hasta el alojamiento del juego de tubos de goma (M). (fig. 34) Introducir con la mano cuidadosamente el alambre de soldadura en el juego de tubos de goma hasta que salga aprox. 1 cm del quemador (fig. 5/13).
- Soltar el tornillo de reglaje para la contrapresión (F) dándole unas vueltas. (fig. 36)
- Volver a bajar el portarrodillo de presión (D) y bloquearlo con la palanca tensora (G). Si la palanca tensora (G) no se puede bloquear o solo difícilmente, aflojar un poco más el tornillo para la contrapresión (F). (fig. 35)
- Ajustar el tornillo para la contrapresión (F) de forma que el alambre de soldadura se quede firmemente sujeto entre el rodillo de presión (E) y el de avance (L) sin estar excesivamente apretado. (fig. 36)
- Atornillar el tubo de contacto (fig. 6/26) adecuado para el diámetro de alambre utilizado al quemador (fig. 5/13) y encajar la tobera de gas (fig. 5/12) girándola hacia la derecha.
- Ajustar el tornillo de reglaje para el freno del rodillo (N) de forma que se pueda seguir guiando el alambre y el rodillo se pare automáticamente tras frenar la guía del alambre.

6. Manejo**6.1 Ajuste**

Puesto que el ajuste del aparato soldador varía según el uso que se le pretenda dar, recomendamos realizar los ajustes haciendo una soldadura de prueba.

6.1.1 Ajustar la corriente para soldadura

La corriente para soldadura se puede ajustar en 6 niveles en el interruptor corriente para soldadura/ON/OFF (fig. 1/7). La corriente para

soldadura necesaria depende de la densidad del material, la profundidad deseada y del diámetro del alambre de soldadura utilizado.

6.1.2 Ajustar la velocidad de avance del alambre

La velocidad de avance del alambre se adapta automáticamente al ajuste utilizado de la corriente. Es posible realizar un ajuste de precisión continuo en cuanto a la velocidad de avance del alambre, usando para ello el regulador de velocidad del alambre de soldadura (fig. 1/14). Se recomienda comenzar con el ajuste en el nivel 5 puesto que es un valor medio y, a partir de ahí, ir reajustando. La cantidad de alambre necesaria depende del espesor del material, de la profundidad, del diámetro del alambre utilizado, así como de la separación entre las piezas a soldar.

6.1.3 Ajustar el volumen de gas

El volumen de gas se puede ajustar de forma continua en el regulador de presión (fig. 4/19). Se indica en el manómetro (fig. 4/20) en litros por minuto (l/min). Volumen de gas recomendado en salas no expuestas a las corrientes de aire: 5 - 15 l/min.

Para regular el volumen de gas, primero soltar la palanca tensora (fig. 28/G) de la unidad de avance del alambre con el fin de evitar que éste se desgaste innecesariamente (véase 5.4.3). Enchufar a la red eléctrica (véase punto 5.3), poner el interruptor corriente para soldadura/ON/OFF (fig. 1/7) en el nivel 1 y activar el interruptor del quemador (fig. 5/25) para dejar que salga el gas. Ajustar el volumen de gas deseado en el regulador de presión (fig. 4/19).

Girar a la izquierda el botón giratorio (fig. 4/24): volumen de paso inferior

Girar a la derecha el botón giratorio (fig. 4/24): volumen de paso mayor

Volver a sujetar la palanca tensora (fig. 28/G) de la unidad del avance del alambre.

6.2 Conexión eléctrica**6.2.1 Tensión de red**

Véase punto 5.3

6.2.2 Conexión del borne de masa (fig. 1/10)

Conectar el borne de masa (10) del aparato lo más cerca posible del punto a soldar. Comprobar que la junta metálica en el punto de contacto esté limpia y lisa.

6.3 Soldar

Una vez realizadas todas las conexiones eléctricas para el suministro de corriente y el circuito de soldadura, así como la conexión para el gas inerte, proceder como sigue:

Las piezas a soldar deben estar libres de pintura, revestimientos metálicos, suciedad, óxido, grasa y humedad en el punto de soldadura.

Ajustar adecuadamente la corriente de soldadura, el avance del alambre y el volumen de gas (véase 6.1.1 – 6.1.3).

Mantener la pantalla protectora (fig. 3/17) a la altura de la cara y apuntar con la tobera el punto de la pieza que se desea soldar.

Activar a continuación el interruptor del quemador (fig. 5/25).

Cuando el arco voltaico se enciende, el aparato impulsa el alambre al baño de soldadura. Si el punto de soldadura es lo suficientemente grande, guiar el quemador lentamente a lo largo del borde deseado. En caso necesario, oscilar ligeramente para aumentar el alcance de soldadura.

Determinar el ajuste ideal de la corriente de soldadura, la velocidad del avance del alambre y el volumen de gas realizando una soldadura de prueba. Lo ideal es percibir un ruido de soldadura regular. La profundidad debe ser lo mayor posible sin que el material líquido caiga entre las piezas.

6.4 Dispositivos de protección

6.4.1 Controlador térmico

El soldador está dotado de una protección que evita el sobrecalentamiento del transformador. Tan pronto como se active dicha protección, se iluminará la luz de control (3) en el aparato. Dejar que el soldador se enfríe durante cierto tiempo.

7. Mantenimiento, limpieza y pedido de piezas de repuesto

Desenchufar siempre antes de realizar algún trabajo de limpieza.

7.1 Limpieza

- Reducir al máximo posible la suciedad y el polvo en los dispositivos de seguridad, las rendijas de ventilación y la carcasa del motor. Frotar el aparato con un paño limpio o soplarlo con aire comprimido manteniendo la presión baja.
- Se recomienda limpiar el aparato tras cada uso.
- Limpiar el aparato con regularidad con un paño húmedo y un poco de jabón blando. No utilizar productos de limpieza o disolventes ya que se podrían deteriorar las piezas de plástico del aparato. Es preciso tener en cuenta que no entre agua en el interior del aparato.

7.2 Mantenimiento

No hay que realizar el mantenimiento a más piezas en el interior del aparato.

7.3 Pedido de piezas de recambio:

Al solicitar recambios se indicarán los datos siguientes:

- Tipo de aparato
- No. de artículo del aparato
- No. de identidad del aparato
- No. del recambio de la pieza necesitada.

Encontrará los precios y la información actual en www.isc-gmbh.info








8. Eliminación y reciclaje

El aparato está protegido por un embalaje para evitar daños producidos por el transporte. Este embalaje es materia prima y, por eso, se puede volver a utilizar o llevar a un punto de reciclaje. El aparato y sus accesorios están compuestos de diversos materiales, como, p. ej., metal y plástico. Depositar las piezas defectuosas en un contenedor destinado a residuos industriales. Informarse en el organismo responsable al respecto en su municipio o en establecimientos especializados.

E**9. Búsqueda de averías**

Fallo	Causa	Solución
El rodillo de avance no gira	Falta tensión de red	Comprobar la conexión
	Regulador avance de alambre a 0	Comprobar ajuste
El rodillo de avance gira, no obstante, pero no hay guía de alambre	Presión de rodillo insuficiente (véase 5.4.3)	Comprobar ajuste
	Ajuste excesivo del freno de rodillo (véase 5.4.3)	Comprobar ajuste
	Rodillo de avance sucio/dañado (véase 5.4.3)	Limpiar o cambiar
	Juego de tubos de goma dañado	Comprobar el revestimiento de la guía del alambre
	Tubo de contacto tamaño inadecuado/sucio/desgastado (véase 5.4.3)	Limpiar/cambiar
	Alambre soldado a tobera de gas/tubo de contacto	Soltar
El aparato deja de funcionar tras haber soldado largo tiempo, el piloto de control del controlador térmico (3) se enciende	El aparato se ha recalentado por utilizarlo demasiado o no respetar el tiempo de reposo	Dejar que el aparato se enfríe durante mín. 20-30 minutos
Hilo de soldadura deficiente	Ajuste de corriente/avance inadecuado (véase 6.1.1/6.1.2)	Comprobar ajuste
	No sale gas o sale muy poco (véase 6.1.3)	Comprobar ajuste o controlar presión de llenado de la bombona de gas

10. Explicación de los símbolos

EN 60974-1	Norma europea sobre equipos de soldadura por arco voltaico y fuentes de potencia para soldadura en servicio limitado		No guardar ni utilizar el aparato en ambiente húmedo o mojado o bajo la lluvia.
	Fusible con valor nominal en amperios, ver conexión de red		Tensión de red
U_1	Tensión de red	50 Hz	Frecuencia de red
$I_1 \text{ max}$	Valor máximo de medición de la corriente		Símbolo para curva característica descendente
	Antes de usar el soldador, leer atentamente y observar el manual de instrucciones		Soldar metal inerte y gas activo incluyendo el uso de alambre de relleno
U_0	Tensión nominal en vacío	IP 21	Tipo de protección
I_2	Corriente para soldadura	H	Clase de aislamiento
$\varnothing \text{ mm}$	Diámetro de alambre para soldar	X	Duración de funcionamiento
	Transformador		

El aparato está protegido contra interferencias según la directiva de la CE 89/336/CEE



Indice

Pagina

1. Avvertenze di sicurezza	43
2. Descrizione dell'apparecchio ed elementi forniti	43
3. Utilizzo proprio	43
4. Caratteristiche tecniche	43
5. Prima della messa in esercizio	44-46
6. Funzionamento	46-47
7. Pulizia, manutenzione e ordinazione dei pezzi di ricambio	47
8. Smaltimento e riciclaggio	47
9. Localizzazione delle anomalie	48
10. Spiegazione dei simboli	49

⚠ Attenzione!

Nell'usare gli apparecchi si devono rispettare diverse avvertenze di sicurezza per evitare lesioni e danni. Quindi leggete attentamente queste istruzioni per l'uso. Conservatele bene per avere a disposizione le informazioni in qualsiasi momento. Se date l'apparecchio ad altre persone consegnate loro queste istruzioni per l'uso insieme all'apparecchio! Non ci assumiamo alcuna responsabilità per incidenti o danni causati dal mancato rispetto di queste istruzioni e delle avvertenze di sicurezza.

1. Avvertenze di sicurezza

Le relative avvertenze di sicurezza si trovano nell'opuscolo allegato.

2. Descrizione dell'apparecchio ed elementi forniti (Fig. 1-8)

1. Impugnatura
2. Indicatore di esercizio
3. Spia di controllo termostato
4. Copertura della scocca
5. Superficie di appoggio bombola del gas
6. Rotelle
7. Interruttore ON/OFF della corrente di saldatura
8. Base di appoggio
9. Spina di rete
10. Morsetto massa
11. Pacchetto cavi flessibili
12. Ugello del gas
13. Cannello
14. Regolatore velocità filo per saldatura
15. Nastro in tessuto sintetico
16. Attacco alimentazione gas
17. Visiera protettiva
18. Tubo flessibile di gas inerte
19. Riduttore di pressione
20. Manometro
21. Collegamento a vite
22. Valvola di sicurezza
23. Attacco tubo flessibile di gas inerte
24. Manopola
25. Interruttore del cannello
26. 2 x Tubo di contatto

2.1 Materiale di montaggio

- a. 8 x viti per rotelle
- b. 8 x anelli di sicurezza per rotelle
- c. 8 x rosette per rotelle
- d. 4 x viti per impugnatura
- e. 4 x anelli di sicurezza per impugnatura

- f. 4 x rosette per impugnatura
- g. 2 x viti per base di appoggio
- h. 2 x anelli di sicurezza per base di appoggio
- i. 2 x rosette per base di appoggio
- j. 2 x stringitubo
- k. 1 x telaio per il vetro protettivo
- l. 1 x vetro di saldatura
- m. 1 x vetro protettivo trasparente
- n. 2 x bussole di attacco del vetro protettivo
- o. 3 x dadi per impugnatura
- p. 3 x viti per impugnatura
- q. 2 x perni a prigioniero per vetro protettivo
- r. 1 x impugnatura
- s. 1 x telaio della visiera protettiva

3. Utilizzo proprio

La saldatrice a gas inerte è adatta esclusivamente per saldare alluminio nei processi MIG (Metal Inert Gas) e acciaio nei processi MAG (Metal Active Gas) usando i fili per saldatura e gas relativi.

L'apparecchio deve venire usato solamente per lo scopo a cui è destinato. Ogni altro tipo di uso che esuli da quello previsto non è un uso conforme. L'utilizzatore/l'operatore, e non il costruttore, è responsabile dei danni e delle lesioni di ogni tipo che ne risultino.

Tenete presente che i nostri apparecchi non sono stati costruiti per l'impiego professionale, artigianale o industriale. Non ci assumiamo alcuna garanzia quando l'apparecchio viene usato in imprese commerciali, artigianali o industriali, o in attività equivalenti.

4. Caratteristiche tecniche

Allacciamento alla rete:	230 V ~ 50 Hz				
Corrente di saldatura:	25-120 A (max. 150 A)				
Durata di inserimento X%:	10	20	30	60	100
Corrente di saldatura $I_2(A)$:	120	90	75	52	40
Tensione nominale a vuoto U_0	48 V				
Tamburo filo per saldatura max.:	5 kg				
Diametro filo per saldatura:	0,6/0,8 mm				
Protezione:	16 A				
Peso:	25 kg				



5. Prima della messa in esercizio

5.1 Montaggio (Fig. 5-21)

5.1.1 Montaggio delle rotelle (6)

Montate le rotelle (6) come indicato nelle figure 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montaggio della base di appoggio (8)

Montate la base di appoggio (8) come indicato nelle figure 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montaggio dell'impugnatura (1)

Montate l'impugnatura (1) come indicato nelle figure 7, 14.

5.1.4 Montaggio della visiera protettiva per saldatura (17)

- Mettete il vetro di saldatura (l) e sopra ad esso il vetro protettivo trasparente (m) nel telaio per il vetro protettivo (k) (Fig. 15).
- Premete i prigionieri del vetro protettivo (q) all'esterno nei fori nel telaio della visiera protettiva per saldatura (s). (Fig. 16)
- Per fissare il telaio per il vetro protettivo (k) infilate dall'interno il telaio per il vetro protettivo (k) assieme al vetro di saldatura (l) e al vetro protettivo trasparente (m) nella cavità nel telaio della visiera protettiva per saldatura (s) e premete le bussole di attacco (n) sui prigionieri del vetro protettivo (q) fino a che non scattano. Il vetro protettivo trasparente (m) deve essere posizionato sul lato esterno. (Fig. 17)
- Piegate verso l'interno il bordo superiore del telaio della visiera protettiva per saldatura (s) (Fig. 18/1.) e gli angoli del bordo superiore (Fig. 18/2.). Dopodiché piegate verso l'interno i lati esterni del telaio della visiera protettiva per saldatura (s) (Fig. 18/3.) e collegateli premendo con forza gli angoli del bordo superiore e i lati esterni. Ad ogni lato si devono sentire 2 chiari click quando i prigionieri scattano in posizione (Fig. 18/4.)
- Quando i due angoli superiori della visiera protettiva per saldatura sono collegati come rappresentato in Fig. 19, inserite dall'esterno le viti per l'impugnatura (p) attraverso i 3 fori nella visiera protettiva per saldatura. (Fig. 20)
- Capovolgete la visiera protettiva per saldatura e infilate la maniglia (r) attraverso i filetti delle 3 viti per l'impugnatura (p). Avvitare la maniglia (r) con i 3 dadi per l'impugnatura (o) sulla visiera protettiva per saldatura. (Fig. 21)

5.2 Attacco gas (Abb. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Tipi di gas

Nella saldatura a filo continuo è necessaria la protezione tramite gas, la composizione del gas inerte dipende dal processo di saldatura scelto.

Gaz inerte	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metallo da saldare				
Acciaio non legato	X	X		
Alluminio			X	
Acciaio inox		X		X

5.2.2 Montaggio della bombola del gas sull'apparecchio (Fig. 22-23)

La bombola del gas non è compresa tra gli elementi forniti!

Montate la bombola come indicato nelle Fig. 22-23. Assicuratevi che il nastro di tessuto sintetico (15) sia ben fissato e che la saldatrice non possa ribaltarsi.

Attenzione! È possibile montare sulla superficie di appoggio (Abb. 23/5) solo bombole del gas della capacità massima di 10 litri. Se vengono usate bombole più grandi c'è pericolo di ribaltamento, è però possibile posizionarle vicino all'apparecchio. In questo caso la bombola del gas deve essere adeguatamente protetta dal rischio di ribaltamento!

5.2.3 Attacco della bombola del gas (Fig. 7, 24-27)

Dopo aver tolto il tappo protettivo (Fig. 24/A) aprite brevemente la valvola della bombola (Fig. 24/B) girandola nella direzione opposta al corpo. Eventualmente togliete le impurità dal filetto dell'attacco (Fig. 24/C) con un panno asciutto senza utilizzare alcun tipo di detergente. Controllate che la guarnizione del riduttore di pressione (19) non presenti danni e che sia in perfette condizioni. Avvitare il riduttore di pressione (19) al filetto di collegamento (Fig. 25/C) della bombola del gas (Fig. 25) in senso orario.

Portate entrambe le fascette (j) sopra il tubo flessibile del gas inerte (18).

Inserite il cavo flessibile di gas inerte (18) nell'apposito attacco (23) sul riduttore di pressione (19) e l'attacco alimentazione gas (16) alla saldatrice e fissateli ad entrambi i punti di collegamento con le fascette per tubo flessibile (j). (Fig. 26-27)

Attenzione! Controllate la tenuta di tutti gli attacchi del gas e dei collegamenti! Controllate tutti gli attacchi e i punti di raccordo con uno spray per la localizzazione di perdite o con acqua saponata.

5.2.4 Spiegazione del riduttore di pressione (Fig. 4/19)

La quantità di flusso del gas può essere impostata sulla manopola (24). La quantità di flusso del gas impostata può essere letta sul manometro (20) in litri al minuto (l/min). Il gas fuoriesce dall'attacco del tubo flessibile di gas inerte (23) e viene poi convogliato tramite questo (Abb. 3/18) alla saldatrice. (vedi 5.2.3)

Attenzione! Per l'impostazione della quantità di flusso del gas procedete sempre come indicato al punto 6.1.3.

Il riduttore di pressione viene montato sulla bombola del gas con l'aiuto di un collegamento a vite (21) (vedi 5.2.3).

Attenzione! Gli interventi e le riparazioni al riduttore di pressione devono essere eseguiti soltanto da personale specializzato. Eventualmente spedite il riduttore di pressione difettoso all'indirizzo del servizio assistenza.

5.3 Collegamento alla rete

- Prima di inserire la spina nella presa di corrente assicuratevi che i dati sulla targhetta di identificazione corrispondano a quelli di rete.
- L'apparecchio deve essere usato solo se collegato ad una regolare presa con messa a terra protetta.

5.4 Montaggio della bobina per filo (Fig. 1, 5, 6, 28 – 36)

La bobina per filo non è compresa tra gli elementi forniti!

5.4.1 Tipi di filo

A seconda dell'utilizzo possono essere utili vari tipi di fili per saldatura. La saldatrice può essere utilizzata con fili di diametro di 0,6 e 0,8 mm. Il rullo di alimentazione relativo e i tubi di contatto sono acclusi all'apparecchio. Il rullo di alimentazione, il tubo di contatto e la sezione del cavo devono sempre corrispondere.

5.4.2 Capacità delle bobine del filo

Nell'apparecchio possono essere montate al massimo bobine da 5 kg.

5.4.3 Inserimento della bobina del filo

- Aprite la copertura della scocca (Fig. 1/4)
- Controllate che gli avvolgimenti sulla bobina non si sovrappongano per garantire che il filo si svolga in maniera uniforme.

Descrizione dell'unità di guida per il filo (Fig. 28-30)

- A Arresto della bobina
- B Supporto della bobina
- C Perno del trascinatore
- D Supporto del rullo pressore
- E Rullo pressore
- F Vite di regolazione per contropressione
- G Leva di bloccaggio
- H Tubo di guida
- I Supporto rullo di alimentazione
- J Bobina del filo
- K Apertura di trascinamento della bobina del filo
- L Rullo di alimentazione
- M Sede del pacchetto cavi flessibili
- N Vite di regolazione per freno del rullo

Inserimento della bobina del filo (Fig. 28, 29)

Mettete la bobina del filo (J) sul supporto della bobina (B). Fate attenzione che la fine del filo per saldatura venga svolto sul lato della guida del filo, vedi freccia.

Controllate che il bloccaggio della bobina (A) venga premuto e che il perno del trascinatore (C) sia nell'apertura di trascinamento della bobina del filo (K). Il bloccaggio della bobina (A) deve scattare sopra la bobina del filo (J). (Fig. 29)

Infilare il filo per saldatura e regolare la guida del filo (Fig. 30-36)

- Allentate la leva di bloccaggio (G), ribaltate il supporto rullo pressore (D). (Fig. 30)
- Se necessario, tirate indietro il tubo di guida (H). (vedi tacca Fig. 31)
- Allentate il supporto rulli di alimentazione dal bloccaggio (I) ruotandolo verso sinistra e toglietelo verso l'alto. (Fig. 32)
- Controllate il rullo di alimentazione (L). Sul lato superiore del rullo di alimentazione (L) deve essere indicato lo spessore rispettivo del filo. Il rullo di alimentazione (L) è dotato di 2 scanalature. Se necessario, capovolgete o sostituite il rullo di alimentazione (L). (Fig. 33)
- Montate di nuovo il supporto rullo di alimentazione (I) e fissatelo girandolo verso destra.
- Spingete il tubo di guida (H) fino a quando finisce a una distanza di ca. 5mm dal rullo pressore e di alimentazione (E/L).



- Togliete l'ugello del gas (Fig. 5/12) dal cannello (Fig. 5/13) girandolo verso destra, svitate il tubo di contatto (Fig. 6/26) (Fig. 5-6). Mettete sul pavimento il pacchetto cavi flessibili (Fig. 1/11) in modo che si allontanano per quanto possibile diritto dalla saldatrice.
- Tagliate i primi 10 cm del filo per saldatura in modo che ne risulti un taglio diritto senza sporgenze, deformazione e sporco. Sbavate l'estremità del filo per saldatura.
- Spingete il filo per saldatura attraverso il tubo di guida (H), fra rullo pressore e di alimentazione (E/L) nella sede del pacchetto cavi flessibili (M). (Fig. 34) Con cautela spingete manualmente il filo per saldatura nel pacchetto cavi flessibili fino a sporge di ca. 1 cm dal cannello (Fig. 5/13).
- Allentate la vite di regolazione per contropressione (F) di alcuni giri. (Fig. 36)
- Ribaltate di nuovo verso il basso il supporto rullo pressore (D) e bloccatelo tramite la leva di bloccaggio (G). Se non è possibile o se è troppo difficile bloccare la leva di bloccaggio (G), la vite di regolazione per contropressione (F) deve essere allentata ancora di più. (Fig. 35)
- Regolate la vite di regolazione per contropressione (F) in modo che il filo per saldatura sia in una posizione fissa fra rullo pressore (E) e rullo di alimentazione (L) senza essere incastrato. (Fig. 36)
- Avvitare il tubo di contatto adatto (Fig. 6/26) per il diametro usato del filo per saldatura sul cannello (Fig. 5/13) e inserite l'ugello per gas girandolo verso destra (Fig. 5/12).
- Regolate la vite di regolazione per il freno del rullo (N) in modo che sia ancora possibile guidare il filo e che il rullo si fermi automaticamente dopo la decelerazione della guida del filo.

6. Uso

6.1 Impostazione

Dato che l'impostazione della saldatrice avviene in modo differente a seconda dell'utilizzo, consigliamo di effettuare l'impostazione per mezzo di una saldatura di prova.

6.1.1 Impostare la corrente di saldatura

La corrente di saldatura può venir regolata in 6 livelli all'interruttore ON/OFF della corrente di saldatura (Fig. 1/7). La corrente di saldatura necessaria dipende dallo spessore del materiale, dalla profondità di infiltrazione desiderata e dal diametro del filo di saldatura usato.

6.1.2 Impostare la velocità di alimentazione filo

La velocità di alimentazione filo viene adattata automaticamente all'impostazione della corrente usata. L'impostazione fine della velocità di alimentazione filo può essere effettuata in continuo sul regolatore della velocità del filo per saldatura (Fig. 1/14). Consigliamo di iniziare l'impostazione al livello 5, che rappresenta un valore medio, e di regolarla di nuovo se necessario. La quantità del filo necessaria dipende dallo spessore del materiale, dalla profondità di infiltrazione, dal diametro del filo di saldatura usato e anche dalla lunghezza delle distanze da collegare dei pezzi da saldare.

6.1.3 Impostare la quantità flusso di gas

La quantità flusso di gas può essere regolata in continuo sul riduttore di pressione (Fig. 4/19). Viene indicata sul manometro (Fig. 4/20) in litri al minuto (l/min). Quantità di flusso gas raccomandata in locali senza corrente d'aria: 5 – 15 l/min.

Per regolare la quantità di flusso gas prima allentate la leva di bloccaggio (Fig. 28/G) dell'unità di alimentazione filo per evitare l'usura inutile del filo (vedi 5.4.3). Realizzate l'allacciamento alla rete (vedi punto 5.3), ruotate l'interruttore ON/OFF della corrente di saldatura (Fig. 1/7) in posizione 1 e azionate l'interruttore del cannello (Fig. 5/25) per abilitare il flusso di gas. Adesso impostate la quantità desiderata di flusso gas sul riduttore di pressione (Fig. 4/19).

Se girate la manopola verso sinistra (Fig. 4/24): quantità di flusso minore

Se girate la manopola verso destra (Fig. 4/24): quantità di flusso gas maggiore

Fissate di nuovo la leva di bloccaggio (Fig. 28/G) dell'unità alimentazione filo.

6.2 Collegamento elettrico

6.2.1 Collegamento alla rete

Vedi punto 5.3

6.2.2 Collegamento del morsetto di massa

(Fig. 1/10)

Se possibile collegate il morsetto di massa (10) nelle immediate vicinanze del punto di saldatura.

Verificate il passaggio in metallo lucido del punto di contatto.

6.3 Saldatura

Quando tutti i collegamenti elettrici per l'alimentazione di corrente e per il circuito della corrente di saldatura come anche l'attacco per gas inerte sono eseguiti procedete nel modo seguente.

I pezzi da saldare devono essere liberi da colore, rivestimenti metallici, sporco, ruggine, grasso e umidità nell'area di saldatura.

Regolate la quantità della corrente di saldatura, dell'alimentazione del filo e del flusso di gas (vedi 6.1.1 - 6.1.3) in modo corrispondente.

Tenete la visiera protettiva per saldatura davanti al viso (Fig. 3/17) e conducete l'ugello per gas nella posizione del pezzo da lavorare nella quale deve essere saldato. Adesso azionate l'interruttore del cannello (Fig. 5/25).

Non appena innescato l'arco luminoso, l'apparecchio trasporta del filo nel bagno di saldatura. Quando la lente di saldatura ha raggiunto una grandezza sufficiente, il cannello viene condotto lungo il bordo desiderato. Se necessario eseguite delle leggere oscillazioni per ampliare un po' il bagno di saldatura.

Determinate la regolazione ideale della corrente di saldatura, della velocità di alimentazione filo e del flusso gas per mezzo di una saldatura di prova. Nel caso ideale si sente un rumore di saldatura uniforme. La profondità di infiltrazione dovrebbe essere il più profonda possibile, ma il bagno di saldatura non deve cadere attraverso il pezzo da lavorare.

6.4 Dispositivi di protezione

6.4.1 Termostato

La saldatrice è dotata di una protezione dal surriscaldamento che protegge il trasformatore di saldatura. Se scatta la protezione di surriscaldamento si illumina la spia di controllo (3) dell'apparecchio. Fate raffreddare la saldatrice per qualche minuto.

7. Pulizia, manutenzione e ordinazione dei pezzi di ricambio

Prima di qualsiasi lavoro di pulizia staccate la spina dalla presa di corrente.

7.1 Pulizia

- Tenete il più possibile i dispositivi di protezione, le fessure di aerazione e la carcassa del motore liberi da polvere e sporco. Strofinare l'apparecchio con un panno pulito o soffiato con l'aria compressa a pressione bassa.
- Consigliamo di pulire l'apparecchio subito dopo averlo usato.
- Pulite l'apparecchio regolarmente con un panno asciutto ed un po' di sapone. Non usate detersivi o solventi perché questi ultimi potrebbero danneggiare le parti in plastica dell'apparecchio. Fate attenzione che non possa penetrare dell'acqua nell'interno dell'apparecchio.

7.2 Manutenzione

All'interno dell'apparecchio non si trovano altre parti sottoposte ad una manutenzione qualsiasi.

7.3 Ordinazione di pezzi di ricambio:

Volendo commissionare dei pezzi di ricambio, si dovrebbe dichiarare quanto segue:

- modello dell'apparecchio
- numero dell'articolo dell'apparecchio
- numero d'ident. dell'apparecchio
- numero del pezzo di ricambio del ricambio necessitato

Per i prezzi e le informazioni attuali si veda www.isc-gmbh.info

8. Smaltimento e riciclaggio

L'apparecchio si trova in una confezione per evitare i danni dovuti al trasporto. Questo imballaggio rappresenta una materia prima e può perciò essere utilizzato di nuovo o riciclato.








L'apparecchio e i suoi accessori sono fatti di materiali diversi, per es. metallo e plastica. Consegnate i pezzi difettosi allo smaltimento di rifiuti speciali. Per informazioni rivolgetevi ad un negozio specializzato o all'amministrazione comunale!



9. Localizzazione delle anomalie

Anomalia	Causa	Rimedio
Il rullo di alimentazione non gira	Manca la tensione di rete	Controllate il collegamento
	Regolatore alimentazione filo su 0	Controllate l'impostazione
Rullo di alimentazione gira, ma nessun alimentazione del filo	Pressione errata del rullo (vedi 5.4.3)	Controllate l'impostazione
	Freno del rullo impostato troppo fisso (vedi 5.4.3)	Controllate l'impostazione
	Rullo di alimentazione sporco / danneggiato (vedi 5.4.3)	Pulite o sostituite il pezzo
	Pacchetto cavi flessibili danneggiato	Controllate la guaina della guida del filo
	Tubo di contatto di dimensioni scorrette / sporco / usurato (vedi 5.4.3)	Pulite / sostituite il pezzo
Filo di saldatura saldato all'ugello per gas/tubo di contatto	Staccatelo	
L'apparecchio non funziona più dopo utilizzo prolungato, spia di controllo termostato (3) illuminata	L'apparecchio si è surriscaldato a causa dell'utilizzo prolungato o dell'inosservanza del tempo di ripristino	Lasciate raffreddare l'apparecchio per almeno 20 - 30 minuti
Cordone di saldatura di cattiva qualità	Impostazione sbagliata della corrente / dell'alimentazione (vedi 6.1.1/6.1.2)	Controllate l'impostazione
	Nessun / insufficiente gas (vedi 6.1.3)	Controllate l'impostazione ovvero controllate la pressione della bombola del gas

10. Spiegazione dei simboli

EN 60974-1	Norma europea per apparecchiature per saldatura ad arco e sorgenti di corrente di saldatura a servizio limitato		Non tenete e usate l'apparecchio in un ambiente umido o bagnato e sotto la pioggia.
	Fusibile con valore nominale in ampere nel collegamento alla rete		Allacciamento alla rete
U_1	Tensione di rete	50 Hz	Frequenza di rete
$I_1 \text{ max}$	Valore massimo di calcolo della tensione di rete		Simbolo per linea caratteristica discendente
	Prima di usare la saldatrice leggete attentamente e rispettate le istruzioni per l'uso		Saldatura metallo - gas inerte e gas attivo incluso l'uso di filo con nucleo
U_0	Tensione nominale a vuoto	IP 21	Tipo di protezione
I_2	Corrente di saldatura	H	Classe di isolamento
$\varnothing \text{ mm}$	Diametro filo per saldatura	X	Durata di inserimento
	Trasformatore monofase con raddrizzatore		

L'apparecchio è schermato secondo la direttiva CE 89/336/CEE



Indholdsfortegnelse:

	Side
1. Sikkerhedsanvisninger	51
2. Produktbeskrivelse og leveringsomfang	51
3. Formålsbestemt anvendelse	51
4. Tekniske data	52
5. Inden ibrugtagning	52-54
6. Betjening	54-55
7. Rengøring, vedligeholdelse og reservedelsbestilling	55
8. Bortskaffelse og genanvendelse	55
9. Fejlsøgning	56
10. Symbolforklaring	57

⚠ Vigtigt!

Ved brug af el-værktøj er der visse sikkerhedsforanstaltninger, der skal respekteres for at undgå skader på personer og materiel. Læs derfor betjeningsvejledningen grundigt igennem. Opbevar vejledningen et praktisk sted, så du altid kan tage den frem efter behov. Husk at lade betjeningsvejledningen følge med maskinen, hvis du overdrager den til andre!
Vi fraskriver os ethvert ansvar for skader på personer eller materiel, som måtte opstå som følge af, at anvisningerne i denne betjeningsvejledning, navnlig vedrørende sikkerhed, tilsidesættes.

1. Sikkerhedsanvisninger

Relevante sikkerhedsanvisninger finder du i det medfølgende hæfte.

2. Produktbeskrivelse og leveringsomfang (fig. 1-8)

1. Håndgreb
2. Driftsindikator
3. Kontrollampe termoværn
4. Afskærmning
5. Henstillingsflade til gasflaske
6. Styrehjul
7. Tænd-/sluk-/svejsestrømsknap
8. Standerfod
9. Netstik
10. Jordklemme
11. Slangepakke
12. Gasdyse
13. Brænder
14. Hastighedsregulator for svejsetråd
15. Sele
16. Tilslutning for gastilførsel
17. Svejseskærm
18. Slange til beskyttelsesgas
19. Reduktionsventil
20. Manometer
21. Skrueforbindelse
22. Sikkerhedsventil
23. Tilslutning for slange til beskyttelsesgas
24. Reguleringsknap
25. Brænderknap
26. 2 x kontaktrør

2.1 Monteringsmateriale

- a. 8 x skrue til kørehjul
- b. 8 x fjederring til kørehjul
- c. 8 x underlæggsskive til kørehjul
- d. 4 x skrue til håndgreb
- e. 4 x fjederring til håndgreb
- f. 4 x underlæggsskive til håndgreb
- g. 2 x skrue til standerfod
- h. 2 x fjederring til standerfod
- i. 2 x underlæggsskive til standerfod
- j. 2 x slangeklemme
- k. 1 x ramme til beskyttelsesglas
- l. 1 x svejseglas
- m. 1 x transparent beskyttelsesglas
- n. 2 x holdebøsning til beskyttelsesglas
- o. 3 x møtrik til holdegreb
- p. 3 x skrue til holdegreb
- q. 2 x holdetap til beskyttelsesglas
- r. 1 x håndgreb
- s. 1 x ramme til svejseskærm

3. Formålsbestemt anvendelse

Beskyttelsesgas-svejsesystemet er udelukkende beregnet til svejsning af aluminium efter MIG-(metalbeskyttelsesgas)-metoden og stål efter MAG-(metalbeskyttelsesgas)-metoden under anvendelse af tilsvarende svejsetråde og gasser.

Saven må kun anvendes i overensstemmelse med dens tiltænkte formål. Enhver anden form for anvendelse er ikke tilladt. Vi fraskriver os ethvert ansvar for skader, det være sig på personer eller materiel, som måtte opstå som følge af, at maskinen ikke er blevet anvendt korrekt. Ansvaret bæres alene af brugeren/ejeren.

Bemærk, at vore produkter ikke er konstrueret til erhvervmæssig, håndværksmæssig eller industriel brug. Vi fraskriver os ethvert ansvar, såfremt produktet anvendes i erhvervmæssigt, håndværksmæssigt, industrielt eller lignende øjemed.

DK

4. Tekniske data

Nettilslutning:	230 V ~ 50 Hz				
Svejestrøm:	25-120 A (max. 150 A)				
Indkoblingstid X%:	10	20	30	60	100
Svejestrøm I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Nominal tomgangsspænding U ₀ :	48 V				
Svejsetrådstromle maks.:	5 kg				
Svejsetrådsdiameter:	0,6/0,8 mm				
Sikringsværm:	16 A				
Vægt:	25 kg				

5. Inden ibrugtagning

5.1 Samling (fig. 5-21)

5.1.1 Montering af kørehjul (6)

Monter kørehjul (6) som vist på figurerne 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montering af standerfod (8)

Monter standerfod (8) som vist på figurerne 7, 9, 12, 13

5.1.3 Montering af håndgreb (1)

Monter håndgreb (1) som vist på figurerne 7, 14.

5.1.4 Montering af svejseværn (17)

- Læg svejseglas (l) og derover transparent beskyttelsesglas (m) i beskyttelsesglas-rammen (k) (fig. 15).
- Pres holdetapper til beskyttelsesglas (q) i hullerne i svejseværn-rammen (s) udefra. (fig. 16.)
- Læg beskyttelsesglas-ramme (k) med svejseglas (l) og transparent beskyttelsesglas (m) ind i udsparingen i svejseværn-rammen (s) indefra, pres holdebøsninger til beskyttelsesglas (n) på holdetapper til beskyttelsesglas (q), så de går i indgreb, hvorved beskyttelsesglas-rammen (k) sikres. Det transparente beskyttelsesglas (m) skal ligge på ydersiden. (fig. 17.)
- Bøj overkanten af svejseværn-rammen (s) indad (fig. 18/1), og bøj overkantens hjørner i vinkel (fig. 18/2.). Bøj nu ydersiderne på svejseværn-rammen (s) ind (fig. 18/3), og forbind dem ved at presse overkantens hjørner og ydersiderne fast sammen. Holdetapperne 2 skal gå i indgreb med et hørbart klik i hver side (fig. 18/4.)
- Når svejseværnets to øverste hjørner er forbundet, som vist på figur 19, stikkes skruer til holdegreb (p) gennem de 3 huller i

svejseværnen udefra. (fig. 20.)

- Vend svejseværnen om, og før håndgreb (r) hen over gevindet på de 3 skruer til holdegrebet (p). Skru holdegrebet (r) fast til svejseværnen med de 3 møtrikker til holdegreb (o). (fig. 21.)

5.2 Gastilslutning (fig. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gasarter

Ved svejsning med gennemgående tråd er gasbeskyttelse nødvendig, beskyttelsesgassens sammensætning er afhængig af den valgte svejsemetode:

Beskyttelsesgas	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metal der skal svejses				
Ulegeret stål	X	X		
Aluminium			X	
Ædelstål		X		X

5.2.2 Montering af gasflaske på apparatet (fig. 22-23)

Gasflaske følger ikke med!

Monter gasflasken som vist på figurerne 22-23. Sørg for, at selen (15) sidder ordentligt fast, og at svejseapparatet står sikkert, så det ikke kan kippe om.

Vigtigt! På gasflaske-henstillingsfladen (fig. 23/5) må der kun monteres gasflasker op til maksimalt 10 liter. Ved brug af større gasflasker er der fare for kipning; sådanne skal derfor stilles ved siden af apparatet. I givet fald skal gasflasken beskyttes mod at kunne vælte!

5.2.3 Tilslutning til gasflaske (fig. 7, 24-27)

Når beskyttelseskappen (fig. 24/A) er taget af, åbnes flaskeventilen (fig. 24/B) kortvarigt i den retning, der vender bort fra kroppen.

Fjern i givet fald snavs fra forbindelsesgevind (fig. 24/C) med en tør klud uden brug af rengøringsmiddel. Kontroller, om pakning på reduktionsventilen (19) forefindes og er intakt. Skru reduktionsventil (19) på gasflaskens forbindelsesgevind (fig. 25/C) i urets retning (fig. 25). Før de to slangespændebånd (j) hen over slangen til beskyttelsesgas (18). Sæt slange til beskyttelsesgas (18) på slangeadapteren (23) på reduktionsventilen (19), og sæt tilslutning for gastilførsel (16) på svejseapparatet, og fikser med slangespændebåndene (j) ved de to sammenføjninger. (Fig. 26-27)

Vigtigt! Vær opmærksom på, at alle gastilslutninger og forbindelser skal være tætte! Kontroller tilslutninger og sammenføjninger med lækagespray eller sæbevand.

5.2.4 Beskrivelse af reduktionsventil (fig. 4/19)

Gasflowmængden kan indstilles på reguleringsknappen (24). Den indstillede gasflowmængde kan aflæses på manometeret (20) i liter pr. minut (l/min). Gassen trænger ud ved slangeadapteren for beskyttelsesgas (23) og ledes videre til svejseapparatet via beskyttelsesgaslanglen (fig. 3/18). (Se 5.2.3.)

Vigtigt! Indstilling af gasflowmængde foretages altid som anført under punkt 6.1.3.

Reduktionsventilen monteres på gasflasken via skrueforbindelsen (21) (se 5.2.3).

Vigtigt! Arbejder på reduktionsventilen er forbeholdt faguddannet personale. Defekte reduktionsventiler kan indsendes til serviceadressen.

5.3 Netttilslutning

- Inden du slutter apparatet til strømforsyningsnettet, skal du kontrollere, at dataene på mærkepladen er i overensstemmelse med netdataene.
- Apparatet må kun tilsluttes stikkontakter, som er jordforbundede og sikrede ifølge forskrifterne.

5.4 Montering af trådspole (fig. 1, 5, 6, 28 – 36)

Trådspole følger ikke med!

5.4.1 Trådtyper

Der anvendes forskellige typer svejsetråd, alt efter anvendelsesformål. Svejsesystemet kan anvendes med svejsetråd med en diameter på 0,6 og 0,8 mm. Fremføringsrulle og kontaktrør følger med apparatet. Fremføringsrulle, kontaktrør og trådtværsnit skal altid passe sammen.

5.4.2 Trådspolekapacitet

I apparatet kan der monteres trådspoler op til maksimalt 5 kg.

5.4.3 Isætning af trådspole

- Åbn afskærmningen (fig. 1/4)
- Kontroller, at viklingerne ligger jævnt på rullet, så tråden afvikles ensartet og regelmæssigt.

Beskrivelse af trådføringsenhed (fig. 28-30)

- A Spolelåsning
- B Spoleholder
- C Medbringertap
- D Trykrulleholder
- E Trykrulle
- F Justerskrue til modtryk
- G Spændegreb
- H Styrerør
- I Fremføringsrulleholder
- J Trådspole
- K Medbringeråbning på trådspole
- L Fremføringsrulle
- M Slangepakkeholder
- N Justerskrue til rullebremse

Indsætning af trådspole (fig. 28,29)

Læg trådspole (J) på spoleholderen (B). Vær opmærksom på, om enden af svejsetråden vikles af på siden af trådføringen, se pil. Spolelåsningen (A) skal presses ind, og medbringertappen (C) skal sidde i trådspolens (K) medbringeråbning. Spolelåsningen (A) skal gå i indgreb over trådspolen (J) igen. (fig. 29.)

Indføring af svejsetråden og justering af trådføringen (fig. 30-36)

- Løs spændegrebet (G), klap trykrulleholderen (D) op. (fig. 30.)
- Træk om nødvendigt styrerøret (H) tilbage. (Se markering fig. 31.)
- Frigør fremføringsrulleholderen (I) fra låsningen ved at dreje den venstre om, og tag den op. (fig. 32.)
- Kontroller fremføringsrullen (L). Trådtykkelsen skal stå angivet på den øverste side af fremføringsrullen (L). Fremføringsrullen (L) er udstyret med 2 styrenoter. Vend eller udskift om nødvendigt fremføringsrullen (L). (fig. 33.)
- Sæt fremføringsrulleholderen (I) på igen, og fikser den ved at dreje højre om.
- Skub styrerøret (H) frem igen, så det ender ca. 5 mm fra tryk- og fremføringsrullen (E/L).
- Træk gasdysen (fig. 5/12) af brænderen, idet du drejer højre om (fig. 5/13). skru kontaktrøret (fig. 6/26) af (fig. 5 - 6). Læg slangepakken (fig. 1/11) på jorden, så den fører væk fra svejseapparatet i så lige en linje som muligt.
- Kap de første 10 cm af svejsetråden, så der opstår et lige snit uden fremspring, og uden forvriddning eller snavs. Afgrat enden af svejsetråden.
- Pres svejsetråden gennem styrerøret (H) mellem tryk- og fremføringsrulle (E/L) og ind i slangepakkeholderen (M). (fig. 34.) Skub forsigtigt svejsetråden med hånden så langt ind i

DK

- slangepakken, at den rager ca. 1 cm ud på brænderen (fig. 5/13).
- Skru justerskrue til modtryk (F) nogle omgange løs. (fig. 36.)
 - Klap trykrulleholderen (D) ned igen, og fikser med spændegreb (G). Hvis spændegrebet (G) kun vanskeligt eller slet ikke lader sig fikseres, skal justerskrue for modtryk (F) løsnes noget mere. (fig. 35.)
 - Indstil nu justerskrue til modtryk (F), således at svejsetråden sidder fast mellem trykrulle (E) og fremføringsrulle (L) uden at blive klemt. (fig. 36.)
 - Skru et kontaktrør (fig. 6/26), der passer til svejsetrådens diameter, på brænderen (fig. 5/13), og sæt gasdysen på ved at dreje højre om (fig. 5/12).
 - Indstil justerskrue til rullebremsen (N) således, at tråden stadig kan føres og rullen stopper automatisk, efter at trådføringen er bremset ned.

6. Betjening

6.1 Indstilling

Da svejseapparatet indstilles på forskellig måde, alt efter anvendelsesformålet, anbefaler vi at foretage indstillingerne på grundlag af en prøvesvejsning.

6.1.1 Indstilling af svejsestrøm

Svejsestrømmen kan indstilles i 6 trin på tænd-/sluk-/svejsestrømsknappen (fig. 1/7). Den krævede svejsestrøm er afhængig af materialetykkelsen, den ønskede indbrændingsdybde og diameteren på den anvendte svejsetråd.

6.1.2 Indstilling af trådfremføringshastighed

Trådfremføringshastigheden tilpasses automatisk efter den anvendte strømindstilling. Finindstilling af trådfremføringshastigheden kan foretages trinløst på svejsetråds-hastighedsregulatoren (fig. 1/14). Det anbefales at begynde indstillingen på trin 5, som er en middelværdi, og så eventuelt efterjustere efter behov. Den krævede trådmængde er afhængig af materialetykkelsen, indbrændingsdybden, svejsetrådens diameter samt af omfanget af de emneafstande, der skal etableres bro over.

6.1.3 Indstilling af gasflowmængde

Gasflowmængden kan indstilles trinløst på reduktionsventilen (fig. 4/19). Den angives i liter pr. minut (l/min) på manometeret (fig. 4/20). Anbefalet gasflowmængde i rum uden træk: 5 – 15 l/min.

For at indstille gasflowmængden løsnes først spændegrebet (fig. 28/G) til trådfremføringsenheden for at undgå unødigt trådsnitlag (se 5.4.3). Etabler

netttilslutning (se punkt 5.3), sæt tænd-/sluk-/svejsestrømsknappen (fig. 1/7) på trin 1, og tryk brænderknappen (fig. 5/25) ind for at frigive gasflow. Indstil nu den ønskede gasflowmængde på reduktionsventilen (fig. 4/19).

Drejeregulator drejes venstre om (fig. 4/24): ringere flowmængde

Drejeregulator drejes højre om (fig. 4/24): højere flowmængde

Klem spændegrebet (fig. 28/G) til trådfremføringsenheden fast igen.

6.2 Elektrisk tilslutning

6.2.1 Netttilslutning

Se punkt 5.3.

6.2.2 Tilslutning af jordklemme (fig. 1/10)

Apparatets jordklemme (10) kobles på så tæt på svejsestedet som muligt.

Vær opmærksom på metalblank overgang på kontaktstedet.

6.3 Svejsning

Når alle elektriske tilslutninger til strømforsyning og svejsekredsløb samt tilslutning til beskyttelsesgas er etableret, kan du gå frem efter følgende punkter:

Svejseemnerne skal være fri for farve, metallisk belægning, snavs, rust, fedt og fugt i svejseområdet.

Indstil svejsestrøm, trådfremføring og gasflowmængde (se 6.1.1 – 6.1.3) i overensstemmelse hermed.

Hold svejseeskærmen (fig. 3/17) hen foran ansigtet, og før gasdysen hen til det sted på emnet, hvor der skal svejses.

Tryk nu brænderkontakten (fig. 5/25) ind.

Når lysbuen brænder, leder apparatet tråd ind i svejsebadet. Når svejselelinsen er stor nok, føres brænderen langsomt langs den ønskede kant. Foretag eventuelt nogle let pendulerende bevægelser for at gøre svejsebadet lidt større.

Den ideelle indstilling af svejsestrøm, trådfremføringshastighed og gasflowmængde finder du frem til ved hjælp af en prøvesvejsning. Under ideelle omstændigheder høres en regelmæssig svejsestøj. Indbrændingsdybden skal være så dyb som muligt, uden dog at svejsebadet falder igennem emnet.

6.4 Beskyttelsesanordninger

6.4.1 Termoværn

Svejsesystemet er udstyret med en overhedningsbeskyttelse, som beskytter svejsetransformeren mod overophedning. Hvis overhedningsbeskyttelsen skulle blive aktiveret, lyser kontrollampen (3) på apparatet. Lad svejsesystemet køle af.

7. Rengøring, vedligeholdelse og reservedelsbestilling

Træk stikket ud af stikkontakten inden vedligeholdelsesarbejde.

7.1 Rengøring

- Hold så vidt muligt beskyttelsesanordninger, luftsprækker og motorhuset fri for støv og snavs. Gnid maskinen ren med en ren klud, eller foretag trykluftudblæsning med lavt tryk.
- Vi anbefaler, at maskinen rengøres hver gang efter brug.
- Rengør af og til maskinen med en fugtig klud og lidt blød sæbe. Undgå brug af rengørings- eller opløsningsmiddel, da det vil kunne ødelægge maskinens kunststofdeler. Pas på, at der ikke kan trænge vand ind i maskinens indvendige dele.

7.2 Vedligeholdelse

Der findes ikke yderligere dele, som skal vedligeholdes inde i maskinen.

7.3 Reservedelsbestilling:

Ved bestilling af reservedele skal følgende oplyses:

- Savens type.
- Savens artikelnummer.
- Savens identifikationsnummer.
- Nummeret på den nødvendige reservedel.

Aktuelle priser og øvrige oplysninger finder du på internetadressen www.isc-gmbh.info








8. Bortskaffelse og genanvendelse

Maskinen er pakket ind for at undgå transportskader. Emballagen består af råmaterialer og kan således genanvendes eller indleveres på genbrugsstation. Maskinen og dens tilbehør består af forskellige materialer, f.eks. metal og plast. Defekte komponenter skal kasseres ifølge miljøforskrifterne og må ikke smides ud som almindeligt husholdningsaffald. Hvis du er i tvivl: Spørg din forhandler, eller forhør dig hos din kommune!

DK**9. Fejsøgning**

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Fremføringsrulle drejer ikke rundt	Ingen strøm på pumpen Regulator trådfremføring på 0	Kontroller tilslutning Kontroller indstilling
Fremføringsrulle drejer rundt, men ingen trådfødning	Dårligt rulletryk (se 5.4.3) Rullebremse indstillet for fast (se 5.4.3) Snavset / beskadiget fremføringsrulle (se 5.4.3) Beskadiget slangepakke Kontakttrør forkert størrelse / snavset / slidt (se 5.4.3) Svejsetråd svejset fast til gasdyse/kontakttrør	Kontroller indstilling Kontroller indstilling Rengør / skift ud Kontroller kappe til trådføring Rengør / Skift ud Løsn
Apparat fungerer ikke mere efter længere tids drift, kontrollampe termoværm (3) lyser	Apparat er overophedet pga. for lang tids anvendelse, eller fordi tilbagestillingstid ikke er overholdt	Lad apparatet køle af i mindst 20-30 min.
Meget dårligt svejsesøm	Forkert strøm-/fremføringsindstilling (se 6.1.1/6.1.2) Ingen / For lidt gas (se 6.1.3)	Kontroller indstilling Kontroller indstilling eller gasflaskens fyldningstryk

10. Symbolforklaring

EN 60974-1	Europæisk standard for lysbuesvejseudstyr og svejsestrømkilder med begrænset indkoblingstid.		Apparatet må ikke opbevares eller anvendes i fugtige eller våde omgivelser eller i regnvejr
	Sikring med mærkeværdi i ampere i nettilslutningen		Nettilslutning
U_1	Netspænding	50 Hz	Netfrekvens
$I_1 \text{ max}$	Højeste netstrøm dimensioneringstal		Symbol for faldende karakteristisk
	Betjeningsvejledningen skal læses omhyggeligt, inden svejseapparatet tages i brug. Alle anvisninger skal følges uden forbehold		Metal-beskyttelses- og aktivgassvejsning inkl. brug af fillertråd
U_0	Nominal tomgangsspænding	IP 21	Beskyttelsesgrad
I_2	Svejestrøm	H	Isolationsklasse
$\emptyset \text{ mm}$	Svejetrådsdiameter	X	Indkoblingstid
	transformator		

Apparatet er støjdæmpet i henhold til EF-direktiv 89/336/EØF

S

Innehållsförteckning

Sida

1. Säkerhetsanvisningar	59
2. Beskrivning av aggregatet samt leveransomfattning	59
3. Ändamålsenlig användning	59
4. Tekniska data	60
5. Före användning	60-62
6. Använda aggregatet	62-63
7. Rengöring, underhåll och reservdelsbeställning	63
8. Skrotning och återvinning	63
9. Störningssökning	64
10. Förklaring av symbolerna	65

△ Obs!

Innan produkten kan användas måste särskilda säkerhetsanvisningar beaktas för att förhindra olyckor och skador. Läs därför noggrant igenom denna bruksanvisning. Förvara den på ett säkert ställe så att du alltid kan hitta önskad information. Om produkten ska överlåtas till andra personer måste även denna bruksanvisning medfölja. Vi övertar inget ansvar för olyckor eller skador som har uppstått om denna bruksanvisning eller säkerhetsanvisningarna åsidosätts.

1. Säkerhetsanvisningar

Gällande säkerhetsanvisningar finns i det bifogade häftet.

2. Beskrivning av aggregatet samt leveransomfattning (bild 1-8)

1. Handtag
2. Driftindikering
3. Kontrollampa för termovakt
4. Skyddskåpa
5. Förvaringsplats för gasflaskor
6. Hjul
7. Strömbrytare/reglage för svetsström
8. Stöd
9. Stickkontakt
10. Jordklämma
11. Slangpaket
12. Gasmunstycke
13. Brännare
14. Reglage för frammatningshastighet för svetstråd
15. Fixeringsband
16. Anslutning för gastillförsel
17. Svetsskärm
18. Skyddsgasslang
19. Tryckreducerare
20. Manometer
21. Förskruvning
22. Säkerhetsventil
23. Anslutning för skyddsgasslang
24. Vridreglage
25. Avtryckare på brännare
26. 2 st kontaktrör

2.1 Monteringsmaterial

- a. 8 st skruvar för hjul
- b. 8 st låsringar för hjul
- c. 8 st distansbrickor för hjul
- d. 4 st skruvar för handtag
- e. 4 st låsringar för handtag
- f. 4 st distansbrickor för handtag
- g. 2 st skruvar för stöd
- h. 2 st låsringar för stöd
- i. 2 st distansbrickor för stöd
- j. 2 st slangklämmor
- k. 1 st ram för skyddsglas
- l. 1 st svetsglas
- m. 1 st transparent skyddsglas
- n. 2 st fixeringshylsor till skyddsglas
- o. 3 st muttrar för handtag
- p. 3 st skruvar för handtag
- q. 2 st fixeringsstift för skyddsglas
- r. 1 st handtag
- s. 1 st ram till svetskärm

3. Ändamålsenlig användning

MIG/MAG-svetsen är endast avsedd för svetsning av aluminium med MIG-(metall-inert-gas) och stål med MAG-(metall-aktiv-gas)-metod, varvid passande svetstrådar och gaser ska användas.

Maskinen får endast användas till sitt avsedda ändamål. Användningar som sträcker sig utöver detta användningsområde är ej ändamålsenliga. För materialskador eller personsador som resulterar av sådan användning ansvarar användaren/operatören själv. Tillverkaren påtar sig inget ansvar.

Tänk på att våra produkter endast får användas till ändamålsenligt syfte och inte har konstruerats för yrkesmässig, hantverksmässig eller industriell användning. Vi ger därför ingen garanti om produkten ska användas inom yrkesmässiga, hantverksmässiga eller industriella verksamheter eller vid liknande aktiviteter.

S

4. Tekniska data

Nätanslutning	230 V ~ 50 Hz				
Svetsström	25-120 A (max. 150 A)				
Inkopplingstid X%	10	20	30	60	100
Svetsström I ₂ (A)	120	90	75	52	40
Nominell tomgångsspänning U ₀ :	48 V				
Max. trumma med svetsstråd	5 kg				
Svetsstrådens diameter	0,6/0,8 mm				
Säkring	16 A				
Vikt	25 kg				

5. Före användning

5.1 Montering (bild 5-21)

5.1.1 Montera hjulen (6)

Montera hjulen (6) enligt beskrivningen i bilderna 7, 9, 10 och 11.

5.1.2 Montera stödet (8)

Montera stödet (8) enligt beskrivningen i bilderna 7, 9, 12 och 13.

5.1.3 Montera handtaget (1)

Montera handtaget (1) enligt beskrivningen i bilderna 7 och 14.

5.1.4 Montera svetskärm (17)

- Lägg in ett svetsglas (l) och ett transparent skyddsglas (m) ovanpå i ramen för skyddsglas (k) (bild 15).
- Tryck in fixeringsstiften (q) från utsidan i hålen som finns i svetskärmens ram (s) (bild 16).
- Lägg in ramen för skyddsglas (k) inkl. svetsglas (l) och transparent skyddsglas (m) i öppningen på insidan av ramen (s) i svetskärm, tryck in fixeringshylsorna (n) på fixeringsstiften (q) för skyddsglas till de snäpper in. Därmed har ramen för skyddsglas (k) fixerats. Det transparenta skyddsglas (m) måste ligga på utsidan (bild 17).
- Böj ovankanten av svetskärmens ram (s) inåt (bild 18/1) och böj in ovankantens hörn (bild 18/2). Böj därefter utsidorna av svetskärmens ram (s) inåt (bild 18/3) och fäst genom att trycka samman hörnen vid ovankanten mot utsidan. När fixeringsstiften trycks in måste man på varje sida höra två tydliga klickljud (bild 18/4).
- När svetskärmens båda övre hörn har fästs enligt beskrivningen i bild 19, ska skruvarna för handtaget (p) skjutas in från utsidan i de tre

hålen i svetskärm (bild 20).

- Vrid runt svetskärm och sätt handtaget (r) på de tre gängade skruvarna (p) för handtaget. Skruva samman handtaget (r) på svetskärm med de tre muttrarna (o) för handtaget (bild 21).

5.2 Gasanslutning (bild 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gastyper

Vid svetsning med genomgående tråd krävs gaskydd. Sammansättningen av skyddsgasen är beroende av aktuell svetsmetod:

Skyddsgas	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metall som ska svetsas				
Olegerat stål	X	X		
Aluminium			X	
Kvalitetsstål		X		X

5.2.2 Montera gasflaskan på aggregatet (bild 22-23)

Gasflaskan medföljer ej aggregatet.

Montera gasflaskan enligt beskrivningen i bild 22-23. Kontrollera att fixeringsbandet (15) sitter fast och att svetsaggregatet står stabilt utan risk för att välta.

Obs! På förvaringsplatsen för gasflaskorna (bild 23/5) får endast gasflaskor med max. 10 liter monteras. Om större gasflaskor används finns det risk för att aggregatet välter. Dessa flaskor får endast ställas bredvid aggregatet. Om detta är aktuellt ska gasflaskan ställas så att den inte kan välta.

5.2.3 Ansluta gasflaskan (bild 7, 24-27)

Ta av skyddskåpan (bild 24(A)) och öppna sedan flaskventilen (bild 24(B)) kort medan du håller den bortvänd från dig.

Rengör anslutningsgången (bild 24(C)) med en torr trasa vid behov, utan att rengöringsmedel har tillsatts. Kontrollera att packningen är förhånden vid tryckreduceraren (19) och befinner sig i fullgott skick. Skruva tryckreduceraren (19) medsols på gasflaskans anslutningsgånga (bild 25(C)) (bild 25). Trä de båda slangklämmorna (j) över skyddsgasslangen (18). Sätt skyddsgasslangen (18) på skyddsgasanslutningen (23) vid tryckreduceraren (19) och på anslutningen för gastillförsel (16) på svetsaggregatet. Fixera slangens båda anslutningsställen med slangklämmor (j) (bild 26-27).

Obs! Kontrollera att samtliga gasanslutningar och kopplingar är tät! Kontrollera anslutningarna och kopplingarna med läckspray eller tvålvatten.

5.2.4 Förklaring av tryckreducerarens funktion (bild 4/19)

Gasmängden kan ställas in med vridreglaget (24). Den inställda gasmängden, dvs. liter per minut (l/min), kan läsas av på manometern (20). Gasen släpps ut vid anslutningen för skyddsgasslangen (23) och leds därefter vidare till svetsaggregatet via skyddsgasslangen (bild 3/18) (se 5.2.3).

Obs! Ställ alltid in gasmängden enligt beskrivningen under punkt 6.1.3.

Tryckreduceraren monteras på gasflaskan med hjälp av förskruvningen (21) (se 5.2.3).

Obs! Ingrepp och reparationer på tryckreduceraren får endast utföras av fackpersonal. Även defekta tryckreducerare ska returneras till serviceadressen.

5.3 Nätanslutning

- Innan du ansluter aggregatet måste du övertyga dig om att uppgifterna på typskylten stämmer överens med nätets data.
- Aggregatet får endast användas om det har anslutits till ett stickuttag som har jordats enligt gällande föreskrifter.

5.4 Montera trådspolen (bild 1, 5, 6, 28 – 36)

Trådspolen medföljer ej aggregatet.

5.4.1 Trådtyper

Beroende på aktuell användning krävs olika slags svetstrådar. Svetsaggregatet kan användas med svetstrådar vars diameter uppgår till 0,6 eller 0,8 mm. Passande matningsrulle och kontaktrör medföljer aggregatet. Matningsrulle, kontaktrör och trådens area måste passa till varandra.

5.4.2 Trådspolens kapacitet

I detta aggregat kan trådspolar med max. 5 kg vikt monteras.

5.4.3 Sätta in trådspolen

- Öppna skyddskåpan (bild 1/4).
- Kontrollera att lindningarna på spolen inte korsar varandra så att tråden kan lindas av likformigt.

Beskrivning av trådstyrningsenheten (bild 28-30)

- A Spolspärr
- B Spolhållare
- C Medbringarstift
- D Tryckrullhållare
- E Tryckrulle
- F Justerskruv för mottryck
- G Spännspak
- H Styrör
- I Matningsrullhållare
- J Trådspole
- K Medbringaröppning på trådspole
- L Matningsrulle
- M Slangpaketfäste
- N Justerskruv för rullbroms

Sätta in trådspolen (bild 28, 29)

Lägg trådspolen (J) på spolhållaren (B). Se till att svetstrådens ände lindas av på samma sida som trådstyrningen, se pil. Kontrollera att spolspärren (A) trycks in och att medbringarstiftet (C) sitter i trådspolens (K) medbringaröppning. Spolspärren (A) måste snäppa in på nytt över trådspolen (J) (bild 29).

Föra in svetstråden och justera trådstyrningen (bild 30-36)

- Lossa på spännspaken (G), fäll upp tryckrullhållaren (D) (bild 30).
- Dra även tillbaka styrörret (H) (se markering i bild 31).
- Lossa på matningsrullhållaren (I) genom att vrida den åt vänster och lyft sedan upp den (bild 32).
- Kontrollera matningsrullen (L). På ovansidan av matningsrullen (L) måste motsvarande trådtjocklek kunna läsas av. Matningsrullen (L) är försedd med två styvspår. Vrid runt eller byt ut matningsrullen (L) vid behov (bild 33).
- Sätt på matningsrullhållaren (I) igen och vrid den åt höger för att spärra.
- Skjut styrörret (H) så pass långt framåt att ett avstånd på ca 5 mm fortfarande finns mellan röret och tryck- och matningsrullen (E/L).
- Dra av gasmunstycket (bild 5/12) från brännaren (bild 5/13) genom att vrida den åt höger. Skruva därefter av kontaktröret (bild 6/26) (bild 5 - 6). Lägg slangpaketet (bild 1/11) på golvet så rakt som möjligt bort från svetsaggregatet.
- Skär av de första 10 cm från svetstråden så att ett rakt snitt, utan framskjutande kanter, sträckning eller smuts uppstår. Grada änden av svetstråden.
- Skjut in svetstråden genom styrörret (H), mellan tryck- och matningsrulle (E/L) och vidare in i slangpaketfästet (M) (bild 34). Skjut in svetstråden försiktigt i slangpaketet tills den

S

- skjuter ut ca 1 cm vid brännaren (bild 5/13).
- Lossa på justerskruven för mottryck (F) med ett par varv (bild 36).
 - Fäll ned tryckrullhållaren (D) igen och spärra med spännspaken (G). Om det går svårt att spärra spännspaken (G), eller om det inte går alls, måste justerskruven för mottryck (F) lossas ytterligare (bild 35).
 - Ställ nu in justerskruven för mottryck (F) så att svetsstråden sitter fast mellan tryckrulle (E) och matningsrulle (L) utan att klämmas (bild 36).
 - Skruva fast ett passande kontaktrör (bild 6/26) för den aktuella svetsstrådsdiametern på brännaren (bild 5/13) och skruva sedan fast gasmunstycket åt höger (bild 5/12).
 - Ställ in justerskruven för rullbromsen (N) så att tråden fortfarande kan dras och rullen stannar automatiskt efter att trådstyrningen har bromsat.

6. Använda aggregatet**6.1 Inställning**

Eftersom svetsaggregatet ställs in på olika sätt beroende på aktuell användning, rekommenderar vi att du gör inställningarna utifrån en provsvetsning.

6.1.1 Ställa in svetsströmmen

Svetsströmmen kan ställas in på sex olika nivåer med hjälp av strömbrytaren/reglaget för svetsström (bild 1/7). Erforderlig svetsström är beroende av materialtjocklek, avsett inbränningsdjup och diametern på aktuell svetsstråd.

6.1.2 Ställa in frammatningshastigheten för tråd

Trådens frammatningshastighet anpassas automatiskt till aktuell ströminställning. En steglös fininställning av hastigheten är möjlig med reglaget för frammatningshastigheten (bild 1/14). Vi rekommenderar att du vid inställningen börjar med läge 5, vilket är ett medelvärde, och därefter justerar vid behov. Erforderlig trådmängd är beroende av materialtjocklek, inbränningsdjup, diametern på aktuell svetsstråd samt av omfattningen av avståndet mellan de arbetsstycken som ska svetsas samman.

6.1.3 Ställa in gasmängden

Gasmängden kan ställas in steglöst med tryckreduceraren (bild 4/19). Mängden kan läsas av på manometern (bild 4/20) i liter per minut (l/min). Rekommenderad gasmängd i utrymmen utan dragluft: 5 – 15 l/min.

För att ställa in gasmängden ska spännspaken (bild 28/G) på trådmatningsenheten först lossas för att undvika onödigt trådslitage (se 5.4.3). Anslut till nätet

62

(se punkt 5.3), ställ strömbrytaren/reglaget för svetsström (bild 1/7) på läge 1 och tryck in avtryckaren på brännaren (bild 5/25) för att släppa fram gas. Ställ därefter in avsedd gasmängd på tryckreduceraren (bild 4/19).

Vrid runt vridreglaget åt vänster (bild 4/24): mindre gasmängd

Vrid runt vridreglaget åt höger (bild 4/24): större gasmängd

Spänn åt spännspaken (bild 28/G) på trådmatningsenheten igen.

6.2 Elanslutning**6.2.1 Nätanslutning**

Se punkt 5.3

6.2.2 Ansluta jordklämman (bild 1/10)

Kläm fast aggregatets jordklämman (10) så nära svetsstället som möjligt. Kontrollera att kontaktstället har en blank metallisk övergång.

6.3 Svetsa

När samtliga elanslutningar för strömförsörjning och svetsströmkrets samt skyddsgasanslutningen har upprättats, kan du gå tillväga på följande sätt:

Ytorna på de arbetsstycken som ska svetsas måste vara fria från färg, metalliska överdragsskikt, smuts, rost, fett och fukt.

Ställ in lämplig svetsström, trådmatning och gasmängd (se 6.1.1 – 6.1.3).

Håll svetskärm (bild 3/17) framför ansiktet och håll gasmunstycket vid det ställe på arbetsstycket där svetsningen ska utföras. Tryck nu in avtryckaren på brännaren (bild 5/25).

När ljusbågen är tänd matar aggregatet in tråd i svetsbadet. Om svetslinsen är tillräckligt stor, kan brännaren föras långsamt långs med den avsedda kanten. Vid behov måste du göra en svag pendlande rörelse för att förstora svetsbadet.

Den mest optimala inställningen av svetsström, matningshastighet för svetsstråden och gasmängd kan bestämmas med en provsvetsning. I idealfall hörs ett likformigt svetsljud. Inbränningsdjupet bör vara så stort som möjligt, svetsbadet får dock ej falla igenom arbetsstycket.

6.4 Skyddsanordningar

6.4.1 Termovakt

Svetsaggregatet är utrustat med ett överhettningsskydd som ska skydda svetstransformatorn mot överhettning. Om överhettningsskyddet löser ut tänds kontrollampen (3) på svetsen. Låt då svetsaggregatet svalna under en viss tid.

7. Rengöring, Underhåll och reservdelsbeställning

Dra alltid ut stickkontakten inför alla rengöringsarbeten.

7.1 Rengöra maskinen

- Håll skyddsanordningarna, ventilationsöppningarna och motorkåpan i så damm- och smutsfritt skick som möjligt. Torka av maskinen med en ren duk eller blås av den med tryckluft med svagt tryck.
- Vi rekommenderar att du rengör maskinen efter varje användningstillfälle.
- Rengör maskinen med jämna mellanrum med en fuktig duk och en aning såpa. Använd inga rengörings- eller lösningsmedel. Dessa kan skada maskinens plastdelar. Se till att inga vätskor tränger in i maskinens inre.

7.2 Underhåll

I maskinens inre finns inga delar som kräver underhåll.

7.3 Reservdelsbeställning

Lämna följande uppgifter vid beställning av reservdelar:

- Maskintyp
 - Maskinens artikel-nr.
 - Maskinens ident-nr.
 - Reservdelsnummer för erforderlig reservdel
- Aktuella priser och ytterligare information finns på www.isc-gmbh.info

8. Skrotning och återvinning








Produkten ligger i en förpackning som fungerar som skydd mot transportskador. Denna förpackning består av olika material som kan återvinnas. Lämna in förpackningen till ett insamlingsställe för återvinning.

Produkten och tillbehören består av olika material som t ex metaller och plaster. Lämna in defekta komponenter till ett godkänt insamlingsställe i din kommun. Hör efter med din kommun eller med försäljaren i din specialbutik.

S**9. Störningssökning**

Störning	Orsak	Åtgärder
Matningsrullen roterar ej	Nätspänning saknas	Kontrollera anslutningen
	Reglage för trådmatning på 0	Kontrollera inställningen
Matningsrullen roterar, dock matas ingen tråd	Dåligt rulltryck (se 5.4.3)	Kontrollera inställningen
	Rullbroms för hårt inställd (se 5.4.3)	Kontrollera inställningen
	Smutsig / skadad matningsrulle (se 5.4.3)	Rengör eller byt ut
	Skadat slangpaket	Kontrollera manteln på trådstyrningen
	Kontaktrör har fel storlek eller är smutsigt / slitet (se 5.4.3)	Rengör / byt ut
	Svetsrör har svetsats fast vid gasmunstycke/kontaktrör	Lossa
Aggregatet fungerar inte efter längre tids drift, kontrollampa till termovakt (3) är tänd	Aggregatet har överhettats pga. lång tids användning eller ej beaktad återställningstid	Låt aggregatet svalna minst 20-30 minuter
Mycket dålig svets	Felaktig ström-/matningsinställning (se 6.1.1/6.1.2)	Kontrollera inställningen
	Ingen / för lite gas (se 6.1.3)	Kontrollera inställningen eller påfyllningstrycket i gasflaskan

10. Förklaring av symbolerna

EN 60974-1	Europeisk standard för bågsvetsutrustningar och svetsströmkällor med begränsad belastningsförmåga		Förvara och använd inte aggregatet i fuktig eller våt omgivning eller vid regn
	Säkring med nominellt värde i ampere vid nätanslutning		Nätanslutning
U_1	Nätspänning	50 Hz	Nätfrekvens
$I_1 \text{ max}$	Max. nätström, dimensioneringsvärde		Symbol för fallande karakteristisk kurva
	Läs igenom bruksanvisningen noggrant och beakta den innan du använder svetsaggregatet		Metall-inert- och aktivgas-svetsning inkl. användning av veksvetstråd
U_0	Nominell tomgångsspänning	IP 21	Kapslingsklass
I_2	Svetsström	H	Isoleringsklass
$\emptyset \text{ mm}$	Svetstrådens diameter	X	Inkopplingstid
	Transformator		

Aggregatet är avstört enl. EG-direktiv 89/336/EEG



Sisällysluettelo:

	Sivu
1. Turvallisuusmääräykset	67
2. Laitteen kuvaus ja toimituksen laajuus	67
3. Määräysten mukainen käyttö	67
4. Tekniset tiedot	68
5. Ennen käyttöönottoa	68-70
6. Käyttö	70-71
7. Puhdistus, huolto ja varaosatilaukset	71
8. Käytöstäpoisto ja uusiokäyttö	71
9. Vianhaku	72
10. Merkkien selitys	73

△ Huomio!

Sähkölaitteita käytettäessä tulee noudattaa tiettyjä turvallisuusvaroituksia tapaturmien ja vaurioiden välttämiseksi. Lue sen vuoksi tämä käyttöohje huolellisesti läpi. Säilytä se hyvin, jotta siinä olevat tiedot ovat myöhemminkin milloin vain käytettävissäsi. Jos luovutat laitteen muille henkilöille, anna heille myös tämä käyttöohje laitteen mukana. Emme ota mitään vastuuta tapaturmista tai vaurioista, jotka ovat aiheutuneet tämän käyttöohjeen tai turvallisuusohjeiden noudattamisen laiminlyönnistä.

1. Turvallisuusmääräykset

Laitetta koskevat turvallisuusmääräykset löydät ohjeistusta vihkosesta.

2. Laitteen kuvaus ja toimituksen laajuus (kuvat 1 – 8)

1. Kahva
2. Käytön osoitin
3. Lämpövalvojan merkkivalo
4. Kotelon kansi
5. Kaasupullon laskutaso
6. Juoksupyörät
7. Päälle-/pois-/hitsausvirtakatkaisin
8. Tukijalka
9. Verkkopiistoke
10. Maadoituspinne
11. Letkupaketti
12. Kaasusuutin
13. Poltin
14. Hitsauslangan nopeudensäädin
15. Kiinnityshihna
16. Kaasun syöttöliitäntä
17. Hitsaussuojus
18. Suojakaasuletku
19. Paineentasaaja
20. Manometri
21. Ruuviliitäntä
22. Turvaventtiili
23. Suojakaasuletkun liitäntä
24. Kiertonuppi
25. Polttimen katkaisin
26. 2 kontaktiputkea

2.1 Asennustarvikkeet

- a. 8 ruuvia juoksurullia varten
- b. 8 jousirengasta juoksurullia varten
- c. 8 aluslevyä juoksurullia varten
- d. 4 ruuvia kahvaa varten
- e. 4 jousirengasta kahvaa varten
- f. 4 aluslevyä kahvaa varten
- g. 2 ruuvia tukijalkaa varten
- h. 2 jousirengasta tukijalkaa varten
- i. 2 aluslevyä tukijalkaa varten
- j. 2 letkusinkilää
- k. 1 suojalasin kehys
- l. 1 hitsauslasi
- m. 1 läpinäkyvä suojalasi
- n. 2 suojalasin pidikeholkkia
- o. 3 mutteria tukikahvaa varten
- p. 3 ruuvia tukikahvaa varten
- q. 2 suojalasin pidikepuikkoa
- r. 1 kahva
- s. 1 hitsaussuojuksen kehys

3. Määräysten mukainen käyttö

Suojakaasuhitsauslaite soveltuu käytettäväksi ainoastaan alumiinin hitsaamiseen MIG-(metalli-passiivisuojakaasu)-menetelmällä sekä terästen hitsaamiseen MAG-(metalli-aktiivisuojakaasu)-menetelmällä käyttäen vastaavia hitsauslankoja ja kaasuja.

Konetta saa käyttää ainoastaan sille määrättyyn tarkoitukseen. Kaikkalainen tämän ylittävä käyttö ei ole määräysten mukaista. Kaikista tästä aiheutuvista vahingoista tai loukkaantumisista on vastuussa laitteen omistaja/käyttäjä eikä suinkaan sen valmistaja.

Ole hyvä ja ota huomioon, että laitteitamme ei ole suunniteltu ja valmistettu käytettäväksi pienteollisuus- tai teollisuustarkoituksiin. Emme siksi ota mitään vastuuta vaurioista, jos laitetta käytetään pienteollisuus-, käsityöläis- tai teollisuustyöpaikoilla tai näihin verrattavissa olevissa toimissa.

FIN

4. Tekniset tiedot

Verkkoliitäntä:	230 V ~ 50 Hz				
Hitsausvirta:	25-120 A (max. 150 A)				
Kytentäaika X %:	10	20	30	60	100
Hitsausvirta I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Nimellisjoutokäyntijännite U ₀ :	48 V				
Hitsauslankakela kork.:	5 kg				
Hitsauslangan halkaisija:	0,6/0,8 mm				
Varoke:	16 A				
Paino:	25 kg				

5. Ennen käyttöönnottoa

5.1. Asennus (kuvat 5 -21)

5.1.1 Juoksurullien asennus (6)

Asenna juoksurullat (6) kuten kuvissa 7, 9, 10, 11 esitetään.

5.1.2 Tukijalan (8) asennus

Asenna tukijalka (8) kuten kuvissa 7, 9, 12, 13 esitetään.

5.1.3 Kahvan (1) asennus

Asenna kahva (1) kuten kuvissa 7, 14 esitetään.

5.1.4 Hitsausuojuksen (17) asennus

- Aseta hitsauslasi (l) ja sen päälle läpinäkyvä suojalasi (m) suojalasin kehukseen (k) (kuva 15).
- Paina suojalasin (q) kiinnityspuikot ulkopuolelta hitsausuojuksen kehukseen (s) oleviin poranreihiin. (kuva 16)
- Aseta suojalasin kehys (k) hitsauslasin (l) ja läpinäkyvän suojalasin (m) kera sisäpuolelta hitsausuojuksen kehukseen (s) aukkoihin, paina suojalasin kiinnitysholkit (n) suojalasin kiinnitystappeihin (q), kunnes ne lukittuvat paikalleen ja varmistavat täten suojalasin kehukseen (k). Läpinäkyvän suojalasin (m) tulee olla ulkosivulla. (kuva 17)
- Taivuta hitsausuojuksen kehukseen (s) yläreuna sisäänpäin (kuva 18/1.) ja taita yläreunan kulmat sisään (kuva 18/2.). Taivuta sitten hitsausuojuksen kehukseen (s) ulkoreunat sisäänpäin (kuva 18/3.) ja yhdistä yläreunan kulmia ja ulkopuolia lujasti yhteen painamalla. Kultakin sivulta tulee kuulua selvä napsahdus pidiketappien 2 lukituessa paikalleen (kuva 18/4.)
- Kun molemmat hitsausuojuksen yläkulmat on liitetty yhteen kuten kuvassa 19 näytetään,

työnnä tukikahvan ruuvit (p) ulkopuolelta hitsausuojuksessa olevien 3 reiän läpi. (kuva 20)

- Käännä hitsausuojus ympäri ja pane kahva (r) tukikahvan 3 ruuvien (p) kierteiden yli. Ruuvaa kahva (r) tukikahvan 3 mutterilla (o) kiinni hitsausuojukseen. (kuva 21)

5.2 Kaasuliitäntä (kuvat 4, 5, 22-27)

5.2.1 Kaasulajit

Hitsattaessa läpikulkevalla langalla tarvitaan kaasusuoja, suojakaasun koostumus on riippuvainen valitusta hitsausmenetelmästä:

Suojakaasu	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Hitsattava metalli				
Lejeeriton teräs	X	X		
Alumiini			X	
Jaloteräs		X		X

5.2.2 Kaasupullon asentaminen laitteeseen (kuvat 22-23)

Kaasupullo ei kuulu toimitukseen.

Asenna kaasupullo kuten kuvissa 22-23 näytetään. Huolehdi siitä, että kiinnityshihna (15) on tiukasti paikallaan ja että hitsauslaite ei voi kaatua.

Huomio! Kaasupulloalustalle (kuva 23/5) saa asentaa vain kork. 10 litran kaasupulloja.

Käytettäessä suurempia kaasupulloja saattaa laite kaatua, suuremmat pullo saa siksi asettaa vain laitteen viereen. Jos näin tehdään, tulee varmistaa riittävän hyvin, ettei kaasupullo voi kaatua!

5.2.3 Kaasupullon liittäminen (kuvat 7, 24-27)

Suojakuvun (kuva 24/A) poistamisen jälkeen avaa pullon venttiili (kuva 24/B) vartaloastasi pois päin lyhyeksi aikaa. Puhdista tarvittaessa liitäntäkierteet (kuva 24/C) kuivalla rievulla, käyttämättä apuna mitään puhdistusaineita. Tarkasta, onko paineentasajassa (19) tiiviste ja onko se moitteettomassa kunnossa. Ruuvaa paineentasaja (19) myötäpäivään kaasupullon liitäntäkierteisiin (kuva 25/C) (kuva 25). Vie molemmat letkusinkilät (j) suojakaasuletkun (18) päälle. Työnnä suojakaasuletkun (18) päät paineentasajan (19) suojakaasuletkun liitäntään (23) ja hitsauslaitteen kaasunsyöttöliitäntään (16) ja varmista molemmat liitännät letkusinkilöillä (j). (kuvat 26-27)

Huomio! Huolehdi siitä, että kaikki kaasuliitännät ja liitokset ovat tiiviitä! Tarkasta liitäntöjen ja liitoskohtien tiiviisy vuotosuihkeella tai saippuavedellä.

5.2.4 Paineentasajaan (kuva 4/19) toimintaselostus

Kaasun läpivirtausmäärä voidaan säätää kiertonupilla (24). Sädetyn kaasun läpivirtausmäärän voi lukea manometristä (20) litroina minuutissa (l/min). Kaasu tulee ulos suojakaasunletkun liitännästä (23) ja kuljetetaan edelleen hitsauslaitteeseen suojakaasunletkun (kuva 3/18) kautta. (katso kohtaa 5.2.3)

Huomio! Suorita kaasun läpivirtausmäärän säätö aina kohdassa 6.1.3 annettujen ohjeiden mukaan.

Paineentasaja asennetaan kaasupulloon ruuviliitännän (21) avulla (katso kohtaa 5.2.3).

Huomio! Paineentasajaan tehtävät toimet ja korjaukset saa suorittaa vain alan ammattihenkilö. Lähetä virallinen paineentasaja tarvittaessa huoltopalvelun osoitteeseen.

5.3 Verkkoliitäntä

- Tarkasta ennen koneen liittämistä sähköverkkoon, että tyyppikilven tiedot vastaavat käytettävän verkkovirran tietoja.
- Laitteen saa liittää ainoastaan asianmukaisesti maadoitettuihin ja varmistettuihin suojakontaktipistorasioihin.

5.4 Lankapuolan asennus (kuvat 1, 5, 6, 28 – 36) Lankapuola ei kuulu toimitukseen!

5.4.1 Lankalajit

Sovellustapauksesta riippuen käytetään erilaisia hitsauslankoja. Hitsauslaitetta voidaan käyttää hitsauslankojen kera, joiden halkaisija on 0,6 tai 0,8 mm. Vastaava syöttörulla ja kontaktiputket toimitetaan laitteen mukana. Syöttörullan, kontaktiputken ja langan läpileikkauksen tulee aina sopia yhteen.

5.4.2 Lankapuolien koko

Laitteeseen voidaan asentaa kork. 5 kg painavia lankapuolia.

5.4.3 Lankapuolan asettaminen paikalleen

- Avaa kotelon kansi (kuva 1 / 4)
- Tarkasta, että puolan lankakerrokset eivät ole ristikkäin, jotta lanka keriytyy tasaisesti auki.

Langanohjausyksikön kuvaus (kuvat 28-30)

- A Puolan lukitus
- B Puolanpidike
- C Sieppariputki
- D Painorullan pidike
- E Painorulla
- F Vastapaineen säätöruuvi
- G Kiristysvipu
- H Ohjausputki
- I Syöttörullan pidike
- J Lankapuola
- K Lankapuolan sieppausaukko
- L Syöttörulla
- M Letkupaketin kannatin
- N Rullajarrun säätöruuvi

Lankapuolan asettaminen paikalleen (kuvat 28,29)

Aseta lankapuola (J) puolanpidikkeeseen (B). Huolehdi siitä, että hitsauslangan pää kelataan auki langanohjaimen puolelta, katso nuolta. Huolehdi siitä, että puolanlukitus (A) painetaan sisään ja sieppariputki (C) on lankapuolan sieppausaukossa (K). Puolanlukituksen (A) tulee napsahtaa jälleen kiinni lankapuolan (J) ylitse. (kuva 29)

Hitsauslangan sisäänveto ja langanohjaimen säätö (kuvat 30-36)

- Irroita kiristysvipu (G), käännä painorullan pidike (D) ylös. (kuva 30)
- Vedä tarvittaessa ohjausputki (H) taakse. (katso merkkausta kuvassa 31)
- Irroita syöttörullan pidike (I) lukituksesta vasemmalle kääntämällä ja ota se ylöspäin pois. (kuva 32)
- Tarkasta syöttörulla (L). Syöttörullan (L) yläosalla tulee olla merkittynä vastaava langanpaksuus. Syöttörulla (L) on varustettu 2 ohjausuralla. Tarvittaessa käännä syöttörulla (L) toisin päin tai vaihda se uuteen. (kuva 33)
- Pane syöttörullan pidike (I) takaisin paikalleen ja lukitse se kääntämällä oikealle.
- Työnnä ohjausputki (H) jälleen niin pitkälle eteen, että se päättyy n. 5 mm päähän paino- ja syöttörullista (E/L).
- Vedä kaasusuutin (kuva 5/12) oikealle kiertäen pois polttimesta (kuva 5/13), ruuvaa kontaktiputki (kuva 6/26) pois (kuvat 5 - 6). Aseta letkupaketti (kuva 1/11) mahdollisimman suoraan hitsauslaitteesta poisvetäen lattialle.
- Leikkaa hitsauslangan ensimmäiset 10 cm niin pois, että syntyy suora leikkaus ilman kärkiä, viistoumia tai likaa. Poista purse hitsauslangan päästä.

FIN

- Työnnä hitsauslanka ohjausputken (H) läpi paino- ja syöttöruullan (E/L) välitse letkupaketin kannattimeen (M). (kuva 34) Työnnä hitsauslankaa varovasti käsin niin pitkälle letkupakettiin, kunnes se tulee polttimen (kuva 5/13) kohdalla n. 1 cm ulos.
- Löysennä vastapaineen säätöruuvia (F) muutama kierros. (kuva 36)
- Käännä painorullan pidike (D) jälleen alas ja lukitse se paikalleen kiristysvivulla (G). Jos kiristysvivun (G) voi lukita paikalleen vain vaivoin tai ei lainkaan, täytyy vastapaineen säätöruuvia (F) löysentää enemmän. (kuva 35)
- Säädä vastapaineen säätöruuvi (F) sitten niin, että hitsauslanka on tiukasti paikallaan painorullan (E) ja syöttöruullan (L) välissä, mutta sitä ei liitetä. (kuva 36)
- Ruuvaa käytetyn hitsauslangan halkaisijaa vastaava kontaktiputki (kuva 6/26) polttimen (kuva 5/13) päälle ja työnnä kaasusuutin paikalleen oikealle kääntäen (kuva 5/12).
- Säädä rullajarrun (N) säätöruuvi niin, että lankaa voi edelleen kuljettaa ja että rulla pysähtyy automaattisesti, kun langansyöttöä hidastetaan.

6. Käyttö

6.1 Säätötoimet

Koska hitsauslaite tulee säätää eri tavoin sovellustapauksesta riippuen, suosittelemme säätöjen tekemistä hitsauskokeen avulla.

6.1.1 Hitsausvirran säätö

Hitsausvirta voidaan säätää 6 eri asteeseen päälle-/pois-/hitsausvirtakatkaisimella (kuva 1/7). Tarvittava hitsausvirta on riippuvainen materiaalin paksuudesta, halutusta polttosyvyydestä ja käytetyn hitsauslangan halkaisijasta.

6.1.2 Langansyötön nopeuden säätö

Langansyötön nopeus sovitetaan automaattisesti käytetyn virtasäädön mukaiseksi. Langansyötön nopeuden hienosäätö voidaan tehdä portaattomasti hitsauslangan nopeudensäätimestä (kuva 1/14). Suositeltavaa on aloittaa säätö portaasta 5, joka on keskimääräinen asetus, ja korjata säätöä tarpeen mukaan. Tarvittava lankamäärä on riippuvainen materiaalin paksuudesta, polttosyvyydestä, käytetyn hitsauslangan halkaisijasta ja myös niistä väliatkoista, jotka on ylitettävä hitsattavien työkappaleiden välillä.

6.1.3 Kaasun läpivirtausmäärän säätö

Kaasun läpivirtausmäärä voidaan säätää portaattomasti paineentasajasta (kuva 4/19). Se näytetään manometrissä (kuva 4/20) litroina minuutissa (l/min). Suositeltu kaasun läpivirtausmäärä vedottomissa tiloissa: 5 – 15 l/min.

Säädä kaasun läpivirtausmäärä siten, että irroitat ensin langansyöttöyksikön kiristysvivun (kuva 28/G), jotta vältetään langan tarpeeton kuluminen (katso kohtaa 5.4.3). Yhdistä laite sähköverkkoon (katso kohtaa 5.3), aseta päälle-/pois-/hitsausvirtakatkaisin (kuva 1/7) asentoon 1 ja paina polttimen katkaisinta (kuva 5/25) kaasun virtauksen aloittamiseksi. Säädä sitten paineenalentimestä (kuva 4/19) haluttu kaasun läpivirtausmäärä.

Kiertonupin kääntö vasemmalle (kuva 4/24): vähäisempi läpivirtausmäärä

Kiertonupin kääntö oikealle (kuva 4/24): suurempi kaasun läpivirtausmäärä

Kiinnitä langansyöttöyksikön kiristysvipu (kuva 28/G) jälleen.

6.2 Sähköliitäntä

6.2.1 Liitäntä sähköverkkoon

Katso kohtaa 5.3

6.2.2 Maadoituspinteen liitäntä (kuva 1/10)

Liitä laitteen maadoituspinne (10) hitsauskohdan välittömään läheisyyteen, mikäli mahdollista. Huolehdi kontaktikohdan metallinkiiltävästä pinnasta.

6.3 Hitsaaminen

Kun kaikki virransyötön ja hitsausvirtapiirin sähköliitännät sekä suojakaasuliitäntä on tehty, voidaan menetellä seuraavasti:

Hitsattavien työkappaleiden hitsauskohdilla ei saa olla maalia, metallipinnoitteita, likaa, ruostetta, rasvaa tai kosteutta.

Säädä hitsausvirta, langansyöttö ja kaasun läpivirtausmäärä (katso 6.1.1 – 6.1.3) vastaavasti.

Pidä hitsausuojasta (kuva 3/17) kasvojesi edessä, ja vie kaasusuutin siihen työkappaleen kohtaan, jota on tarkoitus hitsata. Paina sitten polttimen katkaisinta (kuva 5/25).

Kun valokaari palaa, niin laite syöttää lankaa hitsauskylpyyn. Kun hitsauskupla on riittävän suuri, niin poltinta kuljetetaan hitaasti haluttua reunaan

pitkin. Tarvittaessa tehdään pieniä heiluriliikkeitä hitsauskylvyyn suurentamiseksi hieman.

Selvitä hitsausvirran, langansyöttönopeuden ja kaasun läpivirtausmäärän ihannesäädöt tekemällä hitsauskoe. Ihannetapauksessa kuuluu tasainen hitsausääni. Polttosyvyyden tulee olla mahdollisimman syvä, mutta hitsauskylpy ei silti saa pudota työkappaleen lävitse.

6.4 Suojalaitteet

6.4.1 Lämmönvartija

Hitsauslaite on varustettu ylikuumenemissuojalla, joka suojaa hitsausmuuntajaa ylikuumenemiselta. Jos ylikuumenemissuoja laukeaa, niin laitteessa oleva merkkilamppu (3) syttyy palamaan. Anna hitsauslaitteen jäähtyä jonkin aikaa.

7. Puhdistus, huolto ja varaosatilaus

Irraita verkkopistoke pistorasiasta ennen kaikkia puhdistusstoimia.

7.1 Puhdistus

- Pidä suojalaitteet, ilmaraot ja moottorin kotelo niin puhtaina pölystä ja liasta kuin suinkin mahdollista. Pyyhi laite puhtaalla rievulla tai puhalla se puhtaaksi vähäpaineisella paineilmalla.
- Suosittelemme laitteen puhdistamista heti joka käytön jälkeen.
- Puhdista laite säännöllisin väliajoin käyttäen kosteaa riepua ja vähän saippuaa. Älä käytä sellaisia puhdistusaineita tai liuotteita, jotka saattavat syövyttää laitteen muoviosia. Huolehdi siitä, ettei laitteen sisäpuolelle pääse vettä.

7.2 Huolto

Laitteen sisäpuolella ei ole mitään huoltoa tarvitsevia osia.

7.3 Varaosatilaus:

Varaosia tilatessasi anna seuraavat tiedot:

- Laitteen tyyppi
- Laitteen tuotenumero
- Laitteen tunnusnumero
- Tarvittavan varaosan varaosanumero.

Ajankohtaiset hinnat ja muut tiedot löydät osoitteesta www.isc-gmbh.info







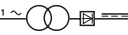
8. Käytöstäpoisto ja uusiokäyttö

Laite on pakattu kuljetuspakkaukseen, jotta vältetään kuljetusvauriot. Tämä pakkaus on raaka-ainetta ja sitä voi siksi käyttää uudelleen tai sen voi toimittaa kierrätyksen kautta takaisin raaka-ainekiertoon. Laite on ja sen varusteet on valmistettu eri materiaaleista, kuten esim. metallista ja muoveista. Toimita viälliset rakenneosat oneglmajätehävitykseen. Tiedustele asiaa alan

FIN**9. Vianhaku**

Häiriö	Syy	Poisto
Syöttörulla ei pyöri	Ei verkkojännitettä Langansyötön säädin asennossa 0	Tarkasta liitäntä Tarkasta säätö
Syöttörulla pyörii, mutta lankaa ei syötetä	Rullan paine huono (katso 5.4.3) Rullajarru säädetty liian tiukka (katso 5.4.3) Syöttörulla likainen / vahingoittunut (katso 5.4.3) Letkupaketti vahingoittunut Kontaktiputki vääränkokoinen / likainen / kulunut (katso 5.4.3) Hitsauslanka hitsattu kiinni kaasusuuttimeen / kontaktiputkeen	Tarkasta säätö Tarkasta säätö Puhdista tai vaihda Tarkasta langanvedon vaippa Puhdista / vaihda Irraita
Laitte ei enää toimi pitemmän käytön jälkeen, lämpövalvojan merkkivalo (3) palaa	Laitte on kuumentunut liikaa liian pitkän käytön tai palautumisaikojen laiminlyönnin vuoksi	Anna laitteen jäähtyä vähintään 20-30 minuuttia
Hyvin huono hitsausseama	Väärä virran / syötön säätö (katso 6.1.1/6.1.2) Ei lainkaan / liian vähän kaasua (katso 6.1.3)	Tarkasta säätö Tarkasta säätö tai kaasupullon täyttöpaine

10. Merkkien selitys

EN 60974-1	Eurooppa-standardi rajoitetun käyttöajan valokaarihitsauslaitteita ja hitsausvirranlähteitä varten		Älä säilytä tai käytä laitetta kosteassa tai määrässä ympäristössä tai sateessa
	Varoke nimellisarvo ampeereina verkkoliitännässä		Verkkoliitäntä
U ₁	Verkkojännite	50 Hz	Verkkotaajuus
I ₁ max	Suurin verkkovirran mittausarvo		Laskevan tunnusviivan symboli
	Ennen hitsauslaitteen käyttöä tulee käyttöohje lukea huolellisesti läpi ja noudattaa siinä annettuja määräyksiä		Metallin passiivi- ja aktiivisuojakaasuhitsaus täyttölangan käytön ker
U ₀	Nimellisjoutokäyntijännite	IP 21	Suojalaji
I ₂	Hitsausvirta	H	Eristysluokka
Ø mm	Hitsauslangan halkaisija	X	Käyttöaika
	muuntaja		

Laite on häirintäsuojattu EY-direktiivin 89/336/ETY mukaisesti

H

Tartalomjegyzék:

	Oldal
1. Biztonsági utasítások	75
2. A készülék leírása és a szállítás terjedelme	75
3. Rendeltetésszerű használat	75
4. Technikai adatok	76
5. Beüzemeltetés előtt	76-78
6. Kezelés	78-79
7. Tisztítás, karbantartás és pótalkatrészmegrendelés	79
8. Megsemmisítés és újrahasznosítás	79
9. Zavarkeresés	80
10. A szimbólumok magyarázata	81

⚠ Figyelem!

A készülékek használatánál be kell tartani egy pár biztonsági intézkedéseket, azért hogy sérüléseket és károkat megakadályozzon. Olvassa ezért ezt a használati utasítást alaposan át. Őrizze jól meg, azért hogy mindenkor rendelkezésére álljon az információk. Ha átadná más személyeknek a készüléket, akkor kézbesítse vele ezt a használati utasítást is.

Nem vállalunk felelőséget olyan balesetekért és károkért, amelyek ennek az utasításnak és a biztonsági utasításoknak a figyelmen hagyása által keletkeznek.

1. Biztonsági utasítások

A megfelelő biztonsági utasítások a mellékelt füzetetcskében találhatóak.

2. A készülék leírása és a szállítás terjedelme (képek 1-től - 8-ig)

1. Fogantyú
2. Üzemjelző
3. Kontrollámpa hőőrző
4. Gépházburkolat
5. Gázpalack-leállítófeüllület
6. Futógörgők
7. Be-/ki/hegesztőáram-kapcsoló
8. Állóláb
9. Hálózati csatlakozó
10. Földelő csipesz
11. Tömlőcsomag
12. Gázfűvóka
13. Égőfej
14. Hegesztőelektróda-sebességszabályozó
15. Hevederszalag
16. Gázbevezetőcsatlakozás
17. Hegesztőernyő
18. Védőgáztömlő
19. Nyomáscsökkentő
20. Manométer
21. Csavarkötés
22. Biztonsági szelep
23. Csatlakozás védőgáztömlő
24. Forgógomb
25. Égőfejkapcsoló
26. 2 x kontaktcső

2.1 Összeszerelési anyag

- a. 8 x csavar a futógörgőkhöz
- b. 8 x zárógyűrű a futógörgőkhöz
- c. 8 x alátétkorong a futógörgőkhöz
- d. 4 x csavar a fogantyúhoz
- e. 4 x zárógyűrű a fogantyúhoz
- f. 4 x alátétkorong a fogantyúhoz
- g. 2 x csavar az állólábhoz
- h. 2 x zárógyűrű az állólábhoz
- i. 2 x alátétkorong az állólábhoz
- j. 2 x tömlőcsipesz
- k. 1 x keret védőüveg
- l. 1 x hegesztési üveg
- m. 1 x transzparens védőüveg
- n. 2 x Tartóhüvelyek védőüveg
- o. 3 x anya a fogantyúhoz
- p. 3 x csavarok a fogantyúhoz
- q. 2 x tartópecek védőüveg
- r. 1 x fogantyú
- s. 1 x hegesztési ernyő-keret

3. Rendeltetésszerű használat

A védőgázhegesztőkészülék a megfelelő hegesztőáramok és gázok használata mellett kizárólagosan alumíniumnak az MIG-(Fém-iners-gáz)-eljárásban és acélokak az MAG-(fém-Aktiv-gáz)-eljárásban történő hegesztésre alkalmas.

Az excenter csiszológép nem alkalmas nedves csiszolásra.

A gépet csak rendeltetése szerint szabad használni. Ezt túlhaladó bármilyen használat, nem számít rendeltetésszerűnek. Ebből adódó bármilyen kárért vagy bármilyen fajta sérülésért a használó ill. a kezelő felelős és nem a gyártó.

Kérjük vegye figyelembe, hogy a készülékeink a meghatározásuk szerint nem kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén történő bevetésre lettek tervezve. Ezért a nem vállalunk szavatosságot, ha a készülék kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén valamint egyenértékű tevékenységek területén van használva.

H**4. Technikai adatok**

Hálózati csatlakozás:	230 V ~ 50 Hz				
Hegesztőáram:	25-120 A (max. 150 A)				
Bekapcsolási időtartam X%:	10	20	30	60	100
Hegesztőáram I ₂ (A):	120	90	75	52	40 25
Névleges üresjárati feszültség U ₀ :	48 V				
Hegesztődrótdob max.:	5 kg				
Hegesztődrótátmérő:	0,6/0,8 mm				
Övintézkedés:	16 A				
Tömeg:	25 kg				

5. Beüzemeltetés előtt**5.1 Összeszerelés (5-21-es ábra)****5.1.1 A futógörgők felszerelése (6)**

A 7-es, 9-es, 10-es, 11-es ábrákon mutatottak szerint felszerelni a futógörgőket (6).

5.1.2 Az állóláb felszerelése (8)

A 7-es, 9-es, 12-es, 13-es ábrákon mutatottak szerint felszerelni az állólábakat (8).

5.1.3 A fogantyú felszerelése (1)

A 7-es, 14-es ábrákon mutatottak szerint felszerelni a fogantyút (1).

5.1.4 A hegesztőernyő felszerelése (17)

- A hegesztési üveget (l) és afelett a transzparens védőüveget (m) a védőüveg (k) keretébe fektetni (15-ös ábra).
- A védőüveg (q) tartószegzeit kívülről a hegesztőernyő keretének (s) a furataiba dugni. (16-os ábra)
- A védőüveg (k) keretét a hegesztő üveggel (l) és a transzparens védőüveggel (m) belülről a hegesztőernyő-keretének (s) az üregébe fektetni, a védőüveg (n) tartóhüvelyeit a védőüveg (q) tartószegjeire dugni, amíg be nem retesz, azért hogy biztosítsa a védőüveg (k) keretét. A transzparens védőüvegnek (m) a külső oldalra kell fekdünie. (17-es ábra)
- A hegesztőernyő-keretének (s) a felső szélét befelé hajlítani (ábra 18/1.) és begörbíteni a felüő szél sarkait (ábra 18/2.). Most a hegesztőernyő-keretének (s) a külső oldalait befelé hajlítani (ábra 18/3.) és ezeket a felüő szél sarkainak és a külső oldalak erős összenyomása által összekötni. A tartószegek beretszelésénél, oldalanként 2 tisztán hallható

kattanási zajnak kell észlelhetőnek lennie (ábra 18/4).

- Ha a hegesztőernyőnek mind a két sarka, a 19-es ábrán mutatottak szerint, össze van kapcsolva, akkor a tartófogantyúnak (p) levő csavarokat kívülről a hegesztőernyőben levő 3 lyukon keresztül dugni. (20-as ábra)
- Megfordítani a hegesztőernyőt és a fogantyút (r), a tartófogantyút (p) 3 csavarjának a menetére vezetni. A fogantyút (r) a tartófogantyúhoz (o) való 3 anyával fesszen a hegesztőernyőn odacsavrozni. (21-es ábra)

5.2 Gázcsatlakoztatás (ábrák 4-es, 5-ös, 22-től – 27-ig)**5.2.1 Gázfajták**

Folyamatos dróttal való hegeszténél gázvédőre van szükség, a védőgáz összetétele a vállasztott hegesztési eljárástól függ:

Védőgáz	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Hegesztendő fém				
Otvözetlen acél	X	X		
Alumínium			X	
Nemesacél		X		X

5.2.2 Felszerelni a gázpalackot a készülékre (ábrák 22-től – 23-ig)

A gázpalack nincs a szállítás terjedelmében!

Szerelje fel a 22-től – 23-ig levő ábrákon mutatottak szerint a gázpalackot. Ügyeljen a hevederszalag (15) fesszes ülésére és arra, hogy a hegesztőkészülék billenésbiztosan álljon.

Figyelem! A gázpalack leállítóhelyre (ábra 23/5) csak maximálisan 10 literig terjedő gázpalackokat szabad felszerelni. Nagyobb gázpalackok használatánál felbillenés veszélye áll fenn, ezért ezeket csak a készülék mellett szabad felállítani. Ha ez lenne az eset, akkor a gázpalackot elegendően biztosítani kell felbillenés ellen!

5.2.3 A gázpalack csatlakoztatása (ábrák 7-es, 24-től – 27-ig)

A védősisak levétele után (ábra 24/A) röviden a testől elfordított irányba kinyitni a palackszelepet (ábra 24/B).

Adott esetben a csatlakozószelepet (ábra 24/C), minden féle tisztítószer segítségével nélkül, egy száraz ronggyal meg tisztítani szennyeződésekétől. Kontrollálni, hogy a nyomáscsökkentőt (19) rajta van

e a tömítés és hogy kifogástalan állapotban van. Az óramutató forgási irányába rácsavarozni a nyomáscsökkentőt (19) a gázpalack csatlakoztatási menetére (ábra 25/C) (25-ös ábra). A védőgáztömlőre (18) vezetni a két tömlőszorítót (j). Rádugni a védőgáztömlőt (18) a nyomáscsökkentőn (19) és a gázbevezetőcsatlakozáson (16) levő védőgáztömlőnek (23) a csatlakozására és mind a két csatlakozóhelyet a tömlőszorítóval (j) biztosítani. (ábrák 26-tól – 27-ig)

Figyelem! Ügyeljen minden gázcsatlakoztatásnak és összeköttetésnek a tömörségét! Ellenőrizze le a csatlakoztatásokat és összekötési helyeket egy lécsprayal vagy szappanos vízzel.

5.2.4 A nyomáscsökkentő magyarázata (ábra 4/19)

A forgógombon (24) lehet a gázátfolyási mennyiséget beállítani. A beállított gázátfolyási mennyiséget a manométeren (20) lehet percenkénti literben (l/min) leolvasni. A gáz a védőgáztömlő (23) végén lép ki és a védőgáztömlőn (ábra 3/18) keresztül lesz a hegesztőkészülethez továbbszállítva. (lásd az 5.2.3-at)

Figyelem! A gázátfolyási mennyiség beállításához járjon mindig a 6.1.3-as pont alatt leírtak szerint el.

A nyomáscsökkentő a csavarkötés (21) segítségével lesz a gázpalackon felszerelve (lásd az 5.2.3-at).

Figyelem! A nyomáscsökkentőn történő beállításokat és javításokat csak szakszemélyzet végezheti el. Defektes nyomáscsökkentőket adott esetben a szervizcímre beküldeni.

5.3 Hálózati csatlakozás

- Győződjön meg a rákapsolás előtt arról, hogy a típus táblán megadott adatok megegyeznek a hálózati adatokkal.
- A készüléket csak egy szabályszerűen földelt és lebiztosított védőérintkezős dugaszoló aljzatokon keresztül szabad üzemeltetni.

5.4 A dróttekerces felszerelése (ábrák 1-es, 5-ös, 6-os, 28-tól – 36-ig)

A dróttekerces nincs a szállítás terjedelmében!

5.4.1 Drótfajták

A használati esettől függően különböző hegesztési drótokra van szükség. A hegesztőkészüleket 0,6 és 0,8 mm-es átmérőjű hegesztődróttal lehet használni. A megfelelő előretolóhengerek és kontaktus csövek a készülékhez mellékelve vannak. Előretolóhengereknek, kontaktus csövek és a drótátmérőnek mindig össze

kell passzolniuk.

5.4.2 Dróttekerceskapacitás

A készülékbe maximálisan 5 kg-ig terjedő dróttekerceseket lehet beszerezni.

5.4.3 A dróttekerces betétele

- Kinyitni a gépházburkolatot (ábra 1/4).
- Kontrollálni, hogy a tekercsen levő felcsavarások nem fedik egymást, azért hogy garantálja a drót egyenletes letekeredését.

A dróttekerces egység leírása (ábrák 28-tól – 30-ig)

- A Tekercsarretállítás
- B Tekercestartó
- C Menezstőpecek
- D Nyomóhengertartó
- E Nyomóhenger
- F Jusztírozócsavar az ellennyomáshoz
- G Feszítőkár
- H Vezetőcső
- I Előretolóhengertartó
- J Dróttekerces
- K A dróttekerces menesztőnyílása
- L Előretolóhenger
- M Tömlőcsomagbefogadó
- N Jusztírozócsavar a görgőfékhez

A dróttekerces betétele (ábrák 28-as, 29-es)

Ráfektetni a dróttekerceset (J) a tekercestartóra (B). Ügyelni arra, hogy a hegesztődrót vége a dróttekerces oldalán legyen letekerve, lásd a nyilat.

Figyelembe venni, hogy a tekercsarretálás (A) be legyen nyomva és a menezstőpecek (C) a dróttekerces (K) menesztőnyílásában fekdődjön. A tekercsarretálásnak (A) ismét be kell reteszelnie a dróttekerces (J) felett. (29-es ábra)

A hegesztődrót bevezetése és a dróttekerces jusztírozása (ábrák 30-tól – 36-ig)

- Megereszteni a feszítőkárt (G), felhajtani a nyomóhengertartót (D). (30-as ábra)
- Adott esetben hátrahúzni a vezetőcsövet (H). (lásd a jelzést 31-es ábra)
- Balra csavarás által kioldani az előretolóhengertartót (I) az arretálásból és fölfelé levenni. (32-es ábra)
- Leellenőrizni az előretolóhengert (L). Az előretolóhenger (L) felülső oldalán a megfelelő dróterősségnek kell megadva lennie. Az előretolóhenger (L) 2 vezetőhoronnyal val ellátva. Adott esetben megfordítani vagy kicserélni az előretolóhengert. (33-as ábra)
- Ismét feltenni az előretolóhengertartót (I) és jobbra csavarás által arretálni.

H

- A vezetőcsövet (H) ismét annyira előretolni, hogy cca. 5 mm távolságra végződjön a nyomó- és előretolóhengertől (E/L).
- Jobbra csavarás által lehuzni a gázfűvókát (ábra 5/12) az égőfejről (ábra 5/13), lecsavarni a kontaktuscövet (ábra 6/26) (ábrák 5-től – 6-ig). A tömlőcsomagot (ábra 1/11) lehetőleg egyenesen a hegesztőkészüléktől elvezetően a földre fektetni.
- A hegesztődrót első 10 cm-ét úgy levágni, hogy egy egyenes vágás keletkezzen, kiállások, torzulások és szennyeződések nélkül. Sorjátlanítani a hegesztődrót végét.
- A hegesztődrót a vezetőcsőn (H) keresztül, a nyomó- és előretolóhenger (E/L) henger között a tömlőcsomagbefogadóba (M) áttolni. (34-es ábra) A hegesztődrót óvatosan kézzel addig betolni a tömlőcsomagba amíg az égőfej (ábra 5/13) cca. 1 cm-re ki nem nyúl.
- Egy pár fordulatra megglazítani az ellennyomás jusztirozócsavarját (F). (36-os ábra)
- Ismét lehajlítani a nyomóhengertartót (D) és a feszítőkarral (G) arretálni. Ha a feszítőkarral (G) csak nehezen vagy egyáltalán nem lehet arretálni, akkor tovább ki kell eresztetni az ellennyomás (F) jusztirozó csavarját. (35-ös ábra)
- Most úgy beállítani az ellennyomás (F) jusztirozó csavarját, hogy a hegesztődrót feszesen üljön a nyomóhenger (E) és az előretolóhenger (L) között, anélkül hogy össze lenne zúzva. (36-os ábra)
- Rácsavarni az égőfejre (ábra 5/13) a használt hegesztődróttátmérőnek megfelelő kontaktuscövet (ábra 6/26) és feldugni jobbra csavarás alatt a gázfűvókát (ábra 5/12).
- A görgőfékek (N) jusztirozó csavarját úgy beállítani, hogy a drótot még mindig vezetni lehessen és a görgő a drótvezető lefékezése után automatikusan leálljon.

6. Kezelés**6.1 Beállítás**

Mivel a hegesztőkészülék beállítása a használati esettől függően különbözően történik, azt ajánljuk, hogy a beállítást egy próbahegesztés alapján végezze el.

6.1.1 A hegesztőáram beállítása

A hegesztőáramot 6 fokozatban lehet a be-/ki-/hegesztőáram-kapcsolón (ábra 1/7) beállítani. A szükséges hegesztőáram az anyagvastagságtól, a kívánt behatolási mélységtől és a használt hegesztőelektrodaátmérőtől függ.

6.1.2 A drótelőretolási-sebesség beállítása

A drótelőretolási-sebesség automatikusan hozzá lesz igazítva a használt árambeállításhoz. A drótelőretolási-sebesség finombeállítását a drótelőretolási-sebességszabályozón (ábra 1/4) lehet fokozatmentesen elvégezni. A kezdetnél ajánlatos az 5-ös fokozattal kezdeni, amely egy középtérteket jelent, és adott esetben utánszabályozni. A szükséges drótmennyiség az anyagvastagságtól, a beégetési mélységtől, a használt hegesztődróttátmérőtől és az összehegsztendő munkadarabok áthidalandó távosságától is függ.

6.1.3 Gázátfolyási mennyiség beállítása

A gázátfolyási mennyiséget a nyomáscsökkentőn (ábra 4/19) lehet fokozatmentesen beállítani. Ez a manométeren (ábra 4/20) lesz percenkénti literben megadva (l/min). Légáramlás nélküli termekben az ajánlott gázátfolyási mennyiség: 5 – 15 l/min

A gázátfolyási mennyiség beállításához, a nem szükséges drótkopás elkerüléséhez először a drótelőretoló egység feszítőkarrját megereszteni (ábra 28/G) (lásd az 5.4.3-at). Létrehozni a hálózati csatlakozást (lásd az 5.3-as pontot), a be-/ki-/hegesztőáramkapcsolót (ábra 1/7) az 1-es fokra állítani és üzemeltetni az égőfejekapcsolót (ábra 5/25), azért hogy szabadra bocsátsa a gázátfolyást. Most beállítani a nyomáscsökkentőn (ábra 4/19) a kívánt gázátfolyásmennyiséget.

A forgógomb balracsavarása (ábra 4/24):

Kisebb átfolyási mennyiség

A forgógomb jobbracsavarása (ábra 4/24):

Nagyobb gázátfolyási mennyiség

Ismét feszesen beszorítani a drótelőretoló-egység feszítőkarrját (ábra 28/G).

6.2 Elektromos csatlakozás**6.2.1 Hálózati csatlakozás**

lásd az 5.3-as pontot

6.2.2 A földelő csipesz csatlakoztatása (ábra 1/10)

A készülék földelő csipeszét (10) lehetőleg a hegesztőhely közvetlen közelébe rácsiptetni. Ügyelni a kontakthelyek fémileg csupasz átmenetére.

6.3 Hegeszteni

Ha az áramellátás és a hegesztőáramkör valamint a védőgázcsatlakozás minden elektromos csatlakozása el van végezve, akkor a következő képpen lehet eljárni:

A hegesztendő munkadaraboknak a hegesztés területén festék, fémcsiszolatok, piszok, rozsda, zsír és nedvesség mentesnek kell lennie.

Állítsa megfelelően be a hegesztőáramot, a drótelőretelést és a gázfolyási mennyiséget (lásd a 6.1.1 – 6.1.3-at).

Tartsa a hegesztési emyőt (ábra 3/17) az arca elé, és vezesse a gázfúvókát a munkadarabnak arra a helyére ahol hegeszteni kell. Üzemeltesse most az égőfejkapcsolót (ábra 5/25).

Ég az elektromos ív, a készülék drótot szállít a zsirtalanító fűrdőbe. Ha elég nagy a hegesztőlencse, akkor az égetőfej lassan a kívánt szél mentén lesz vezetve. Adott esetben enyhén lengetni, azért hogy egy kicsit megnagyobbítsa a zsirtalanító fűrdőt.

Egy próba hegesztés által kipuhítani az ideális hegesztőáram, drótelőretelési-sebesség és a gázfolyási mennyiség beállítását. Ideális esetben egy egyenletes hegesztési zaj hallható. A beégetési mélységnek lehetőleg mélynek kell lennie, de a zsirtalanító fűrdő ne essen át a munkadarabon keresztül.

6.4 Védőberendezések

6.4.1 Höfelügyelő

A hegesztőkészülék egy túlhevítés elleni védelemmel van felszerelve, amely óvja a hegesztőtrófát túlhevítés elől. Ha kioldana a túlhevítés elleni védő, akkor világít a készülékén a kontrolllámpa (3). Hagyja a hegesztőkészüléket egy ideig lehűlni.

7. Tisztítás, karbantartás és pótalkatrészmegrendelés

Tisztítási munkák előtt húzza ki a hálózati csatlakozót.

7.1 Tisztítás

- Tartsa a védőberendezéseket, szellőztető nyílásokat és a gépházat annyira por és piszokmentesen, amennyire csak lehet. Dörzsölje le a készüléket egy tiszta posztóval le vagy pedig fújja ki sűrített levegővel, alacsony nyomás alatt.
- Mi azt ajánljuk, hogy a készüléket direkt minden használat után kitisztítani.
- Tisztítsa meg a készüléket rendszeresen egy nedves posztóval és egy kevés kenőszappannal. Ne használjon tisztító és oldó szereket; ezek megtámadhatják a készülék műanyagrészeit. Ügyeljen arra, hogy ne jusson víz a készülék belsejébe.

7.2 Karbantartás

A készülék belsejében nem található további karbantartandó rész.

7.3 A pótalkatrész megrendelése:

A pótalkatrészek megrendelésénél a következő adatokat kell megadni

- A készülék típusát
 - A készülék cikkszámát
 - A készülék ident-számát
 - A szükséges pótalkatrész pótalkatrész-számát
- Aktuális árak és információk a www.isc-gmbh.info alatt találhatóak.

8. Megsemmisítés és újrahuznosítás








A szállítási károk megakadályozásához a készülék egy csomagolásban található. Ez a csomagolás nyersanyag és ezáltal ismét felhasználható vagy pedig visszavezethető a nyersanyag körforgáshoz. A szállítási és annak a tartozékai különböző anyagokból állnak, mint például fém és műanyagok. A defekt alkatrészeket vigye a közhulladékgyűjtő megsemmisítéshez. Érdeklődjön utána a szaküzletben vagy a községi közigazgatásnál!

H

9. Zavarkeresés

Hiba	Ok	Eihárítás
Nem forog az előretolóhenger	Hiányzik a hálózati feszültség A drótelőretoló szabályozója 0-án áll	Leellenőrizni a csatlakozást Leellenőrizni a beállítást
Forog az előretolótekerecs, de nem adagolja a drótot	Rossz a tekerescnyomás (lásd az 5.4.3-at) Túl feszesen van beállítva a görgők (lásd az 5.4.3-at). Szennyezett / megrongálódott előretolóhenger (lásd az 5.4.3-at) Károsult tömlőcsomag Rossz a kontaktső nagysága / szennyezett / elkopott (lásd az 5.4.3-at) Oda van hegesztve a hegesztődrót a gázfűvókához/kontaktsőhöz	Leellenőrizni a beállítást Leellenőrizni a beállítást Megtisztítani ill. kicserélni Leellenőrizni a drótvezetés köpenyét Megtisztítani / kicserélni kioldani
Hosszabb üzem után nem működik a készülék, világít a hőőrző (3) kontrollámpa	A túl hosszú használat által ill. a visszahelyezési idő nem betartása által túlhevült a készülék.	Hagyni a készüléket legalább 20-30 percre lehűlni
Nagyon rossz a hegesztési varrat	Rossz az áram / előretolási beállítás (lásd a 6.1.1/6.1.2-öt) Nincs / túl kevés gáz (lásd a 6.1.3-at)	Leellenőrizni a beállítást Leellenőrizni a beállításokat ill. kontrollálni a gázpalack töltésnyomását

10. A szimbólumok magyarázata

EN 60974-1	Europai norma az ívhegesztőberendezésekhez és hegesztőáramforrásokhoz, korlátozott bekapcsolási időtartalommal.		Ne tárolja vagy használja a készüléket nedves vagy vizes környezetben vagy esőben.
	Biztosíték, névleges értékkel Amperben, a hálózati csatlakozásban.		Hálózati csatlakozás
U_1	Hálózati feszültség	50 Hz	Hálózati frekvencia
$I_1 \text{ max}$	Legmagasabb hálózati áram méretezési érték		Szimbólum az eső jelleggörbéhez
	A hegesztőkészülék használata előtt gondosan elolvasni és figyelembe venni a használati utasítást.		Fém-iners- és aktív gázhegesztés beleértve a töltődrót használatát is.
U_0	Névleges üresjáratú feszültség	IP 21	Védelmi rendszer
I_2	Hegesztőáram	H	Izolációsosztály
$\varnothing \text{ mm}$	Hegesztődrótméret	X	Bekapcsolási időtartam
	transzformátor		

A készülék a 89/336/EWG EG-irányvonal szerint rádió-zavarmentes.



Sadržaj:

Stranica

1. Sigurnosne napomene	83
2. Opis uređaja i sadržaj isporuke	83
3. Namjenska uporaba	83
4. Tehnički podaci	84
5. Prije puštanja u pogon	84-86
6. Rukovanje	86-87
7. Čišćenje, održavanje i naručivanje rezervnih dijelova	87
8. Zbrinjavanje i recikliranje	87
9. Traženje smetnji	88
10. Tumačenje simbola	89

⚠ Pažnja!

Da bi se spriječila ozljeđivanja i nastanak šteta prilikom korištenja uređaja, treba se pridržavati sigurnosnih mjera opreza. Zbog toga pažljivo pročitajte ove upute za uporabu. Dobro ih sačuvajte tako da Vam informacije u svako doba budu na raspolaganju. U slučaju da uređaj trebate predati drugoj osobi, uručite joj s njime i ove upute za uporabu.

Ne preuzimamo jamstvo za nesreće ili štete nastale zbog nepridržavanja ovih uputa i njihovih sigurnosnih napomena.

1. Sigurnosne napomene

Odgovarajuće sigurnosne napomene pronaći ćete u priloženoj knjižici.

2. Opis uređaja i opseg isporuke (slike 1-8)

1. Ručka
2. Pokazivač pogona
3. Kontrolno svjetlo termoosigurača
4. Poklopac kućišta
5. Mjesto za odlaganje plinskih boca
6. Kotači
7. Sklopka za uključivanje/isključivanje/struja zavarivanja
8. Nogar
9. Mrežni utikač
10. Stezaljka za masu
11. Paket crijeva
12. Sapnica za plin
13. Plamenik
14. Regulator brzine pomicanja žice za zavarivanje
15. Remen
16. Priključak za dovod plina
17. Maska za zavarivanje
18. Crijevo zaštitnog plina
19. Redukcijski ventil
20. Manometar
21. Vijčani spoj
22. Sigurnosni ventil
23. Priključak crijeva za zaštitni plin
24. Okretni gumb
25. Tipka plamenika
26. 2 x kontaktna cijev

2.1 Materijal za montažu

- a. 4 x vijak za kotače
- b. 8 x elastični prsten za kotače
- c. 8 x podloška za kotače
- d. 4 x vijak za ručku
- e. 4 x elastični prsten za ručku
- f. 4 x podloška za ručku
- g. 2 x vijak za nogar
- h. 2 x elastični prsten za nogar
- i. 2 x podloška za nogar
- j. 2 x obujmica crijeva
- k. 1 x okvir za zaštitno staklo
- l. 1 x zatamnjeno staklo
- m. 1 x prozirno zaštitno staklo
- n. 2 x čahura za pridržavanje zaštitnog stakla
- o. 3 x matica za ručku
- p. 3 x vijak za ručku
- q. 2 x klin za pridržavanje zaštitnog stakla
- r. 1 x ručka
- s. 1 x okvir maske za zavarivanje

3. Namjenska uporaba

Uređaj za zavarivanje zaštitnim plinom namijenjen je isključivo za zavarivanje aluminija MIG-(metal-inertni plin)-postupkom i čelika MAG-(metal-aktivni plin) uz primjenu odgovarajućih žica za zavarivanje i plinova.

Stroj se smije koristiti samo u skladu s namjenom. Svaka drukčija uporaba izvan ovih okvira nije namjenska. Za štete ili ozljeđivanja bilo koje vrste koje bi iz toga proizašle ne odgovara proizvođač nego korisnik.

Molimo da obratite pažnju na to da naši uređaji nisu konstruirani za korištenje u komercijalne svrhe kao ni u obrtu i industriji. Ne preuzimamo jamstvo ako se uređaj koristi u obrtničkim ili industrijskim pogonima i sličnim djelatnostima.

4. Tehnički podaci

Mrežni priključak:	230 V ~ 50 Hz				
Struja zavarivanja:	25 - 120 A (maks. 150 A)				
Trajanje uključenosti X%:	10	20	30	60	100
Struja zavarivanja I _z (A):	120	90	75	52	40
Napon praznog hoda U ₀ :	48 V				
Kolut sa žicom za zavarivanje maks. :	5 kg				
Promjer žice za zavarivanje:	0,6/0,8 mm				
Osigurač:	16 A				
Težina:	25 kg				

5. Prije puštanja u pogon

5.1 Montaža (sl. 5 - 21)

5.1.1 Montaža transportnih kotača (6)

Montirajte kotače (6) kao što je prikazano na slikama 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montaža nogara (8)

Montirajte nogar (8) kao što je prikazano na slikama 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montaža ručke (1)

Montirajte ručku (1) kao što je prikazano na slikama 7, 14.

5.1.4 Montaža maske za zavarivanje (17)

- Položite zatamnjeno staklo (l) i preko toga prozirno zaštitno staklo (m) u za to predviđeni okvir (k) (sl. 15).
- Utisnite klinove za pridržavanje zaštitnog stakla (q) izvana u rupe u masci za zavarivanje (s) (sl. 16).
- Položite okvir zaštitnog stakla (k) zajedno sa zatamnjanim staklom (l) i prozirnim zaštitnim staklom (m) iznutra u šupljinu u okviru maske za zavarivanje (s), utisnite čahure za pridržavanje zaštitnog stakla (n) na klinove (q) tako da usjednu kako biste osigurali okvir zaštitnog stakla (k). Prozirno zaštitno staklo (m) mora naleći na vanjsku stranu (sl. 17).
- Gornji rub okvira maske za zavarivanje (s) savinite prema unutra (sl. 18/1.) i prelomite kutove gornjeg ruba (sl. 18/2). Sad savinite vanjske strane okvira maske za zavarivanje (s) prema unutra (sl. 18/3) i spojite ih zajedno čvrstim pritiskom gornjih kutova i vanjskih strana. Na svakoj strani kod dosjedanja pridržnih klinova 2 mora se čuti jasan klik (sl. 18/4).

- Ako su oba gornja kuta maske za zavarivanje spojena kao što je prikazano na slici 19, utaknite vijke za ručku (p) izvana kroz 3 rupe u masci za zavarivanje (sl. 20).
- Okrenite masku za zavarivanje i provedite ručku (r) preko navoja 3 vijaka (p). Pričvrstite ručku (r) s 3 matice (o) na masku za zavarivanje (sl. 21).

5.2 Priključak plina (sl. 4, 5, 22 - 27)

5.2.1 Vrste plinova

Kod zavarivanja s pomičnom žicom potreban je zaštitni plin čiji sastav ovisi o odbranom postupku zavarivanja:

Zaštitni plin	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metal koji zavarujemo				
Nelegirani čelik	X	X		
Aluminij			X	
Oplemenjeni čelik		X		X

5.2.2 Montaža plinskih boca na uređaj (sl. 22 - 23)

Plinske boce nisu sadržane u isporuci!

Montirajte plinske boce kao što je prikazano na slikama 22 - 23. Pripazite na čvrst dosjed remena (15) i na to, da uređaj za zavarivanje bude siguran od prevrtanja.

Pozor! Na odlagalište plinskih boca (sl. 23/5) smiju se montirati boce do najviše 10 litara. Ako koristite veće plinske boce postoji opasnost od prevrtanja, zbog toga ih trebate postaviti samo pored uređaja. U tom slučaju plinska boca se mora na prikladan način osigurati od prevrtanja!

5.2.3 Priključivanje plinske boce (sl. 7, 24 - 27)

Nakon skidanja zaštitne kape (sl. 24/A) malo otvorite ventil boce (sl. 24/B) u suprotnom smjeru od tijela. Suhom krpom očistite priključni navoj (sl. 24/C) od prljavštine bez korištenja bilo kakvih sredstava za čišćenje. Provjerite postoji li brtva na redukcijskom ventilu (19) i je li u besprijekom stanju. Navmite redukcijski ventil (19) u smjeru kazaljke na satu na priključni navoj (sl. 25/C) plinske boce (sl. 25). Stavite obje objemice (j) na crijevo za zaštitni plin (18). Natakните crijevo zaštitnog plina (18) na njegov priključak (23) na redukcijskom ventilu (19) i priključak za dovod plina (16) na uređaju za zavarivanje i osigurajte ga na oba priključna mjesta objemicama (j) (sl. 26 - 27).

Pozor! Pripazite na nepropusnost svih plinskih priključaka i spojeva! Provjerite priključke i spojna mjesta sprejem za otkrivanje propusnih mjesta ili sapunicom.

5.2.4 Uloga redukcijskog ventila (sl. 4/19)

Na okretnom gumbu (24) može se podesiti količina protoka plina. Podešena količina protoka plina može se očitati na manometru (20) u litrama po minuti (l/min). Plin izlazi na priključku crijeva zaštitnog plina (23) i odvodi se dalje putem crijeva zaštitnog plina (sl. 3/18) prema uređaju za zavarivanje (vidi 5.2.3).

Pozor! Kod podešavanja količine protoka plina uvijek postupajte na način opisan pod točkom 6.1.3.

Reducijski ventil montira se na plinsku bocu pomoću vijčanog spoja (21) (vidi 5.2.3).

Pozor! Zahtevate i popravke na redukcijском ventilu smiju obavljati samo stručne osobe. Neispravne redukcijske ventile šaljite u servis.

5.3 Mrežni priključak

- Prije priključivanja provjerite odgovaraju li podaci na tipskoj pločici podacima o mreži.
- Uređaj se smije priključiti samo na pravilno uzemljenu i osiguranu utičnicu sa zaštitnim kontaktima.

5.4 Montaža koluta sa žicom (sl. 1, 5, 6, 28 – 36)

Kolut sa žicom nije sadržan u isporuci!

5.4.1 Vrste žice

Ovisno o slučaju primjene koriste se razne žice za zavarivanje. Uređaj za zavarivanje može se koristiti sa žicama za zavarivanje promjera 0,6 i 0,8 mm. Odgovarajući valjak za pomicanje i kontaktna cijev priloženi su uređaju. Valjak za pomicanje žice, kontaktna cijev i presjek žice moraju međusobno uvijek biti usklađeni.

5.4.2 Kapacitet koluta sa žicom

Na uređaj se mogu montirati koluti sa žicom do najviše 5 kg težine.

5.4.3 Stavljanje koluta sa žicom

- Otvorite poklopac kućišta (sl. 1/4).
- Provjerite ne preklapaju li se namotaji na kolutu, kako bi bilo zajamčeno ravnomjerno odmatanje žice.

Opis jedinice za vođenje žice (sl. 28 - 30)

- A Aretacija koluta
- B Držač koluta
- C Klin zahvatnika
- D Držač pritisnog valjka
- E Pritisni valjak
- F Vijak za podešavanje protupritisna
- G Poluga za pritezanje
- H Cijev za vođenje
- I Držač valjka za pomicanje žice
- J Kolut za žicu
- K Zahvatni otvor žice s kolutom
- L Valjak za pomicanje žice
- M Odlagalište paketa crijeva
- N Vijak za podešavanje kočnice valjaka

Stavljanje koluta sa žicom (sl. 28,29)

Stavite kolut sa žicom (J) na držač (B). Pripazite da se kraj žice za zavarivanje odmeta na strani vodilice žice, vidi strelicu. Provjerite je li pritisnuta aretacija koluta (A) i je li klin zahvatnika (C) ušao u otvor koluta žice (K). Aretacija koluta (A) mora se opet zatvoriti preko koluta žice (J) (sl. 29).

Uvođenje žice za zavarivanje i podešavanje vodilice žice (sl. 30 - 36)

- Otpustite polugu za pritezanje (G), otklopite držač valjka (D) (sl. 30).
- Eventualno povucite cijev za vođenje (H) (vidi oznaku sl. 31).
- Otpustite držač valjka za pomicanje (I) okretom ulijevo iz aretacije i skinite ga odozgo (sl. 32).
- Provjerite valjak za pomicanje (L). Na gornjoj strani valjka za pomicanje (L) mora biti navedena odgovarajuća debljina žice. Valjak za pomicanje (L) ima 2 utora za vođenje. Eventualno okrenite ili zamijenite valjak za pomicanje (L) (sl. 33).
- Ponovno stavite držač valjka za pomicanje (I) i aretirajte okretanjem udesno.
- Cijev za vođenje (H) ponovno pomaknite toliko, da bude udaljena otprilike 5 mm od pritisnog valjka i valjka za pomicanje (E/L).
- Skinite plinsku sapnicu (sl. 5/12) okretanjem udesno s plamenika (sl. 5/13), odvrnite kontaktnu cijev (sl. 6/26) (sl. 5 - 6). Paket crijeva (sl. 1/11) položite na tlo vodeći ga ravno od uređaja za zavarivanje.
- Odrežite prvih 10 cm žice za zavarivanje tako da nastane ravni rez bez preskoka, izvitoperenosti i prljavštine. Uklonite srhove s kraja žice za zavarivanje.
- Žicu za zavarivanje ugurajte kroz cijev za vođenje (H), između pritisnog valjka i valjka za pomicanje žice (E/L) sve do mjesta odlaganja paketa crijeva (M) (sl.34). Oprezno gurnite žicu za zavarivanje rukom u paket crijeva toliko, da na plameniku (sl.

- 5/13) strži oko 1 cm.
- Otpustite vijak za podešavanje protupritiska (F) za nekoliko okretaja (sl. 36).
- Preklopite držač pritisknog valjka (D) ponovno prema dolje i aretirajte ga polugom za pritezanje (G). Ako se poluga za pritezanje (G) teško ili nikako ne aretira, vijak za podešavanje protupritiska (F) mora se još malo odvrnuti (sl. 35).
- Podesite vijak za podešavanje protupritiska (F) tako da žica za zavarivanje čvrsto leži između pritisknog valjka (E) i valjka za pomicanje (L), a da ne bude priklještena (sl. 36). Odgovarajuću kontaktnu cijev (sl. 6/26) za primijenjeni promjer žice za zavarivanje spojite na plamenik (sl. 5/13) i stavite plinsku sapnicu okretanjem udesno (sl. 5/12).
- Vijak za podešavanje kočnice valjka (N) podesite tako, da se žica može još uvijek dalje voditi i da valjak nakon kočenja automatski zaustavlja vođenje žice.

6. Rukovanje

6.1 Podešavanje

Obzirom da se uređaj za zavarivanje, ovisno o slučaju primjene, podešava različito, preporučujemo da se najprije provede probno zavarivanje.

6.1.1 Podešavanje struje zavarivanja

Struja zavarivanja može se podesiti na 6 stupnjeva vrijednosti na sklopici za uključivanje/isključivanje/struja zavarivanja (sl. 1/7). Potrebna struja zavarivanja ovisi o debljini materijala, željenoj dubini zavarivanja i o primijenjenom promjeru žice za zavarivanje.

6.1.2 Podešavanje brzine pomicanja žice

Brzina pomicanja žice prilagođava se automatski prema vrijednosti podešene struje. Fino podešavanje brzine pomicanja može se kontinuirano provoditi na regulatoru brzine pomicanja žice za zavarivanje (sl. 1/14). Preporučujemo da podešavanje započnete na stupnju 5 koji predstavlja srednju vrijednost, i eventualno, naknadno regulirate vrijednost. Potrebna količina žice ovisi o debljini materijala, dubini zavarivanja, primijenjenom promjeru žice za zavarivanje i također o veličini razmaka koje treba premostiti kod radnih komada koje zavarujemo.

6.1.3 Podešavanje količine protoka plina

Količina protoka plina može se kontinuirano podešavati na redukcijском ventilu (sl.4/19). Ona se očitava na manometru (sl. 4/20) u litrama po minuti (l/min). Preporučljiva količina protoka plina u

neprovjetranim prostorijama: 5 - 15 l/min.

Za podešavanje količine protoka plina najprije otpustite polugu za pritezanje (sl. 28/G) jedinice za pomicanje žice, da bi se izbjeglo nepotrebno trošenje žice (vidi 5.4.3). Uspostavite mrežni priključak (vidi točku 5.3), postavite sklopku za uključivanje/isključivanje/struje za zavarivanje (sl. 1/7) na stupanj 1 i pritisnite tipku plamenika (sl. 5/25) kako bi se omogućio slobodan protok plina. Sad podesite na redukcijском ventilu (sl. 4/19) željenu količinu protoka plina.

Okretanje gumba (sl. 4/24) ulijevo: manja količina protoka plina

Okretanje gumba (sl. 4/24) udesno: veća količina protoka plina

Ponovno pritegnite polugu (sl. 28/G) jedinice za pomicanje žice.

6.2 Električni priključak

6.2.1 Priključak na mrežu

Vidi točku 5.3

6.2.2 Priklučivanje stezaljke s masom (sl. 1/10)

Stezaljku s masom (10) uređaja priključite po mogućnosti u neposrednoj blizini mjesta za zavarivanje. Pazite na metalno sjajni prijelaz na kontaktnom mjestu.

6.3 Zavarivanje

Kad su spojeni svi električni priključci za napajanje strujom i zatvoren strujni krug zavarivanja kao i priključak za zaštitni plin, može se postupiti na slijedeći način:

Radni komadi za zavarivanje moraju u području rada biti bez boje, metalnih premaza, prljavštine, hrđe, masnoće i vlage.

Podesite odgovarajuću struju zavarivanja, pomak žice i količinu protoka plina (vidi 6.1.1-6.1.3).

Držite zaštitnu masku (sl. 3/17) ispred lica i približite plinsku sapnicu do mjesta na radnom komadu koji treba zavariti. Sad pritisnite tipku plamenika (sl. 5/25).

Ako gori električni luk, uređaj uvodi žicu u kupku zavarivanja. Ako je leća zavarivanja dovoljno velika, vodite plamenik polako duž željenog ruba. Eventualno lagano njišite plamenikom kako bi se

malo povećala kupka zavarivanja.

Da biste odredili idealnu vrijednost struje za zavarivanje, brzinu pomaka žice i količinu protoka plina, obavite najprije probno zavarivanje. U idealnom slučaju čuje se ravnomjerni šum zavarivanja. Dubina zavarivanja trebala bi biti što veća, kupka za zavarivanje ne smije ipak probiti radni komad.

6.4 Zaštitne naprave

6.4.1 Termoosigurač

Uređaj za zavarivanje opremljen je zaštitom od pregrijavanja koja štiti transformator za zavarivanje od pregrijavanja. Ako bi reagirala zaštita od pregrijavanja, zasvijetlit će kontrolno svjetlo (3) na Vašem uređaju. U tom slučaju ostavite uređaj za zavarivanje da se neko vrijeme hladi.

7. Čišćenje, održavanje i narudžba rezervnih dijelova

Prije svih radova čišćenja izvucite mrežni utikač.

7.1 Čišćenje

- Zaštitne naprave, otvore za zrak i kućište motora držite što čistijima od prašine i prljavštine. Istrljajte uređaj čistom krpom ili ga ispušite komprimiranim zrakom pod niskim tlakom.
- Preporučujemo da uređaj očistite nakon svake uporabe.
- Redovito čistite uređaj vlažnom krpom i s malo sapunice. Ne koristite sredstva za čišćenje ni otapala; ona mogu oštetiti plastične dijelove uređaja. Pripazite na to da u unutrašnjost uređaja ne dospije voda.

7.2 Održavanje

U unutrašnjosti uređaja nalaze se dijelovi koje treba održavati.

7.3 Narudžba rezervnih dijelova:

Prilikom naručivanja rezervnih dijelova su potrebni slijedeći podaci:

- Tip uređaja
- Broj artikla uređaja
- Ident. broj uređaja
- Broj potrebnog rezervnog dijela

Aktualne cijene i informacije potražite na web-adresi www.isc-gmbh.info

8. Zbrinjavanje i recikliranje








Uređaj se nalazi u pakovanju koje ga štiti od oštećenja prilikom transporta. Ovo pakovanje je sirovina i zato se može ponovno upotrijebiti ili poslati na reciklažu.

Uređaj i njegov pribor izradjeni su od različitih materijala kao npr. metala i plastike. Neispravne sastavne dijelove otpremite na mjesta za zbrinjavanje posebnog otpada. Informacije potražite u specijaliziranoj trgovini ili nadležnoj općinskoj upravi.

9. Traženje smetnji

Greška	Uzrok	Pomoć
Valjak za pomicanje žice se ne okreće	Nema mrežnog napona Regulator pomicanja žice je na 0	Provjerite priključak Provjerite podešenost
Valjak za pomicanje žice se okreće, ali se žica ne dovodi	Loše podešen pritisak valjka (vidi 5.4.3) Prejako podešena kočnica valjka (vidi 5.4.3) Zaprljan / oštećen valjak za pomicanje žice (vidi 5.4.3) Oštećen paket crijeva Pogrešna veličina / zaprljana / istrošena kontaktna cijev (vidi 5.4.3) Žica za zavarivanje je zavarena na plinskoj sapnici / kontaktnoj cijevi	Provjerite podešenost Provjerite podešenost Očistiti odn. zamijeniti Provjerite plašt vodilice žice Očistiti / zamijeniti Odvojite je
Nakon dužeg pogona uređaj više ne funkcionira, svijetli kontrolno svjetlo termoosigurača (3)	Uređaj se zbog predugog vremena korištenja odnosno nepridržavanja vremena stanke pregrijao	Ostavite uređaj da se hladi barem 20-30 minuta
Jako loš var	Pogrešno podešena struja/pomak žice (vidi 6.1.1/6.1.2) Nema plina / premalo plina (vidi 6.1.3)	Provjerite podešenost Provjerite podešenost odn. količinu plina u boci

10. Tumačenje simbola

EN 60974-1	Europska norma za uređaje za zavarivanje svjetlosnim lukom i izvore struje zavarivanja s ograničenim trajanjem uključenosti pogona		Ne odlažite niti ne koristite uređaj u vlažnoj ili mokroj okolini ili na kiši
	Osigurač s nazivnom vrijednošću u amperima na mrežnom priključku		Mrežni priključak
U_1	Mrežni napon	50 Hz	Mrežna frekvencija
$I_1 \text{ max}$	Dimenzionirana vrijednost najveće mrežne struje		Simbol za silaznu karakterističnu liniju
	Prije uporabe uređaja za zavarivanje pažljivo pročitajte i pridržavajte se uputa za uporabu		Zavarivanje metala inertnim i aktivnim plinom uz primjenu žice za zavarivanje
U_0	Napon praznog hoda	IP 21	Vrsta zaštite
I_2	Struja zavarivanja	H	Klasa izolacije
$\varnothing \text{ mm}$	Promjer žice za zavarivanje	X	Trajanje uključenog pogona
	transformator		

Uređaj je zaštićen od smetnji iskrenja prema odredbi EU 89/336/EWG



Obsah:

Strana

1. Bezpečnostní pokyny	91
2. Popis přístroje a rozsah dodávky	91
3. Použití podle účelu určení	91
4. Technická data	92
5. Před uvedením do provozu	92-94
6. Obsluha	94-95
7. Čištění, údržba a objednání náhradních dílů	95
8. Likvidace a recyklace	95
9. Vyhledávání poruch	96
10. Vysvětlení symbolů	97

⚠ Pozor!

Při používání přístrojů musí být dodržována určitá bezpečnostní opatření, aby se zabránilo zraněním a škodám. Přečtěte si proto pečlivě tento návod k obsluze. Dobře si ho uložte, abyste měli tyto informace kdykoliv po ruce. Pokud předáte přístroj jiným osobám, předajte s ním i tento návod k obsluze.

Nepřebíráme žádné ručení za škody a úrazy vzniklé v důsledku nedodržování tohoto návodu k obsluze a bezpečnostních pokynů.

1. Bezpečnostní pokyny

Příslušné bezpečnostní pokyny naleznete v příloženém brožurce.

2. Popis přístroje a rozsah dodávky (obr. 1-8)

1. Rukojeť
2. Indikace provozu
3. Kontrolka tepelné pojistky
4. Kryt skříně
5. Odstavná plocha pro plynové láhve
6. Kolečka
7. Za-/vypínač svařovacího proudu
8. Noha
9. Síťová zástrčka
10. Ukostřovací svorka
11. Balík hadice
12. Plynová tryska
13. Hořák
14. Regulátor rychlosti svařovacího drátu
15. Popruh
16. Přípojka přivádění plynu
17. Svářečský štít
18. Hadice ochranného plynu
19. Redukční ventil
20. Manometr
21. Šroubení
22. Pojistný ventil
23. Přípojka hadice ochranného plynu
24. Otočný regulátor
25. Vypínač hořáku
26. 2 x kontaktní trubička

2.1 Montážní materiál

- a. 8 x šroub pro kolečka
- b. 8 x rozpěrný pojistný kroužek pro kolečka
- c. 8 x podložka pro kolečka
- d. 4 x šroub pro rukojeť
- e. 4 x rozpěrný pojistný kroužek pro rukojeť
- f. 4 x podložka pro rukojeť
- g. 2 x šroub pro nohu
- h. 2 x rozpěrný pojistný kroužek pro nohu
- i. 2 x podložka pro nohu
- j. 2 x hadicová spona
- k. 1 x rám ochranného skla
- l. 1 x svařovací sklo
- m. 1 x průhledné ochranné sklo
- n. 2 x přídržné pouzdro ochranného skla
- o. 3 x matice pro rukojeť
- p. 3 x šroub pro rukojeť
- q. 2 x přídržný kolík ochranného skla
- r. 1 x rukojeť
- s. 1 x rám svářečského štítu

3. Použití podle účelu určení

Svářečka pro svařování v ochranné atmosféře je vhodná výhradně pro svařování hliníku technologií MIG (Metall-Inert-Gas/kov-ochranný plyn) a ocelí technologií MAG (Metall-Aktiv-Gas/kov-aktivní plyn) za použití příslušných svařovacích drátů a plynů.

Stroj smí být používán pouze podle svého účelu určení. Každé další toto překračující použití neodpovídá použití podle účelu určení. Za z toho vyplývající škody nebo zranění všeho druhu ručí uživatel/obsluhující osoba a ne výrobce.

Dbejte prosím na to, že naše přístroje nebyly podle svého účelu určení konstruovány pro živnostenské, řemeslnické nebo průmyslové použití. Nepřebíráme žádné ručení, pokud je přístroj používán v živnostenských, řemeslných nebo průmyslových podnicích a při srovnatelných činnostech.

CZ**4. Technická data**

Síťová přípojka:	230 V ~ 50 Hz				
Svařovací proud:	25 - 120 A (max. 150 A)				
Doba zapnutí X%:	10	20	30	60	100
Svařovací proud I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Jmenovité napětí chodu naprázdno U ₀ :	48 V				
Cívka svařovacího drátu max.:	5 kg				
Průměr svařovacího drátu:	0,6/0,8 mm				
Jišření:	16 A				
Hmotnost:	25 kg				

5. Před uvedením do provozu**5.1 Montáž (obr. 5 - 21)****5.1.1 Montáž koleček (6)**

Kolečka (6) namontovat tak, jak je znázorněno na obrázcích 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montáž nohy (8)

Nohu (8) namontovat tak, jak je znázorněno na obrázcích 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montáž rukojeti (1)

Rukojet (1) namontovat tak, jak je znázorněno na obrázcích 7, 14.

5.1.4 Montáž svářečského štítu (17)

- Do rámu ochranného skla (k) položit svařovací sklo (l) a na něj průhledné ochranné sklo (m) (obr. 15).
- Přidržené kolíky ochranného skla (q) nastrčit z vnější strany do otvorů v rámu svářečského štítu (s) (obr. 16).
- Rám ochranného skla (k) se svařovacím sklem (l) a průhledným ochranným sklem (m) vložit zevnitř do vybraní v rámu svářečského štítu (s), přidržená pouzdra ochranného skla (n) nastrčit na přidržené kolíky ochranného skla (q), až zaskočí, aby byl rám ochranného skla (k) zajištěn. Průhledné ochranné sklo (m) musí ležet na vnější straně (obr. 17).
- Horní hranu rámu svářečského štítu (s) ohnout dovnitř (obr. 18/1) a rohy horní hrany zahnout (obr. 18/2). Nyní ohnout dovnitř vnější strany rámu svářečského štítu (s) (obr. 18/3) a tyto pevným smáčknutím rohů horní hrany a vnějších stran spojit. Na každé straně musí být při zaskočení přidržených kolíků slyšitelná 2 zřetelná zacvaknutí (obr. 18/4).

- Jsou-li oba horní rohy svářečského štítu spojeny tak, jak je znázorněno na obrázku 19, zastrčit z vnější strany skrze 3 otvory ve svářečském štítu šrouby pro rukojet (p) (obr. 20).
- Svářečský štít otočit a rukojet (r) položit na otvory se závity 3 šroubů rukojeti (p). Rukojet (r) přišroubovat na svářečském štítu 3 maticemi rukojeti (o) (obr. 21).

5.2 Připojení plynu (obr. 4, 5, 22 - 27)**5.2.1 Druhy plynu**

Při svařování s nepřetržitým svařovacím drátem je ochranná atmosféra nutná, složení ochranného plynu je závislé na zvolené svařovací technologii:

Ochranný plyn	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Svařovaný kov				
Nelegovaná ocel	X	X		
Hliník			X	
Ušlechtilá ocel		X		X

5.2.2 Namontování plynové láhve na přístroj (obr. 22 - 23)

Plynová láhev není v rozsahu dodávky obsažena!

Plynovou láhev namontujte tak, jak je znázorněno na obrázcích 22 - 23. Dbejte na to, aby popruh (15) pevně držel a aby svářečka stála bezpečně proti převrácení.

Pozor! Na odstavnou plochu pro plynové láhve (obr. 23/5) smí být namontovány pouze plynové láhve do max. 10 litrů. Při použití větších plynových láhví existuje nebezpečí převrácení, tyto smí být proto postaveny pouze vedle přístroje. V tomto případě musí být plynová láhev dostatečně zabezpečena proti převrácení!

5.2.3 Připojení plynové láhve (obr. 7, 24 - 27)

Po odejmutí čepičky (obr. 24/A) krátce směrem od těla otevřít ventil láhve (obr. 24/B). Pokud je to potřeba, odstranit bez použití jakýchkoli čistících prostředků z přípojovacího závitu (obr. 24/C) suchým hadrem nečistoty. Zkontrolovat, zda je na redukčním ventilu (19) těsnění a zda je v bezvadném stavu. Redukční ventil (19) našroubovat ve směru hodinových ručiček na přípojovací zavit (obr. 25/C) plynové láhve (obr. 25). Obě hadicové spony (j) nasadit na hadici ochranného plynu (18). Hadici ochranného plynu (18) nastrčit na přípojku hadice ochranného plynu (23) na redukčním ventilu (19) a na přípojku přivádění plynu (16) na svářečce a na obou místech připojení zabezpečit pomocí hadicových spon (j) (obr. 26 - 27).

Pozor! Dbejte na těsnost veškerých spojů a přípojek plynu! Přípojky a spoje zkontrolujte pomocí spreje na netěsnosti nebo mýdlové vody.

5.2.4 Popis redukčního ventilu (obr. 4/19)

Otočným regulátorem (24) může být nastaven průtok plynu. Nastavený průtok plynu může být na manometru (20) odečítán v litrech za minutu (l/min). Plyn vystupuje z přípojky hadice ochranného plynu (23) a je dále hadicí ochranného plynu (obr. 3/18) dopravován ke svářečce (viz 5.2.3).

Pozor! Při nastavování průtoku plynu vždy postupujte tak, jak je popsáno v bodě 6.1.3.

Redukční ventil se na plynovou láhev našroubuje pomocí šroubení (21) (viz 5.2.3).

Pozor! Manipulace na redukčním ventilu a jeho opravy smí provádět pouze odborný personál. Eventuálně zašlete defektní redukční ventily na servisní adresu.

5.3 Připojení na síť

- Před připojením se přesvědčte, zda údaje na typovém štítku souhlasí s údaji sítě.
- Přístroj smí být zapojen pouze do řádně uzemněných a jistěných zásuvek s ochranným kolíkem.

5.4 Montáž cívky s drátem (obr. 1, 5, 6, 28 – 36)

Cívka s drátem není v rozsahu dodávky obsažena!

5.4.1 Druhy drátu

Podle případu použití jsou potřebné různé svařovací dráty. Svářečka může být používána se svařovacími dráty o průměru 0,6 a 0,8 mm. Příslušná podávací kladka a kontaktní trubičky jsou u přístroje přiloženy. Podávací kladka, kontaktní trubička a průřez drátu se musí vždy k sobě hodit.

5.4.2 Kapacita cívky s drátem

Do přístroje mohou být namontovány cívky s drátem až do maximálně 5 kg.

5.4.3 Vložení cívky s drátem

- Otevřít kryt skříně (obr. 1/4).
- Aby bylo zabezpečeno rovnoměrné odvíjení drátu, zkontrolujte, zda se vinutí na cívice nepřekrývá.

Popis vodící jednotky drátu (obr. 28 - 30)

- A Aretace cívky
- B Držák cívky
- C Unášecí kolík
- D Držák přítláčné kladky
- E Přítláčná kladka
- F Seřizovací šroub protitlaku
- G Upínací páčka
- H Vodící trubička
- I Držák podávací kladky
- J Cívka s drátem
- K Otvor pro unášení cívky s drátem
- L Podávací kladka
- M Upínání balíku hadice
- N Seřizovací šroub brzdy kladky

Vložení cívky s drátem (obr. 28, 29)

Cívku s drátem (J) položte na držák cívky (B). Dbát na to, aby se konec svařovacího drátu odvíjel na straně vedení drátu, viz šipka. Dbát na to, aby byla aretace cívky (A) zatlačena a aby unášecí kolík (C) seděl v otvoru pro unášení cívky s drátem (K). Aretace cívky (A) musí opět nad cívkou s drátem (J) zaskočit. (obr. 29)

Zavedení svařovacího drátu a seřízení vedení drátu (obr. 30 - 36)

- Povolit upínací páčku (G), držák přítláčné kladky (D) odklopit směrem nahoru. (obr. 30)
- Vodící trubičku (H) v případě potřeby posunout směrem zpět (viz značení obr. 31).
- Držák podávací kladky (I) otočením doleva uvolnit z aretace a vyjmout ho směrem nahoru (obr. 32).
- Překontrolovat podávací kladku (L). Na horní straně podávací kladky (L) musí být uvedena příslušná síla drátu. Podávací kladku (L) v případě potřeby otočit nebo vyměnit (obr. 33).
- Držák podávací kladky (I) opět nasadit a otočením doprava aretovat.
- Vodící trubičku (H) opět posunout tak dalece dopředu, aby končila ve vzdálenosti cca 5 mm od přítláčné a podávací kladky (E/L).
- Plynovou trysku (obr. 5/12) otáčením doprava stáhnout z hořáku (obr. 5/13), kontaktní trubičku (obr. 6/26) odšroubovat (obr. 5 - 6). Balík hadice (obr. 1/11) položit na zem pokud možno přímým směrem od svářečky.
- Prvních 10 cm svařovacího drátu odstříhnout tak, aby vznikl rovný řez bez výčnělků, deformací a nečistot. Konec svařovacího drátu zbavit otřepů.
- Svařovací drát protáhnout vodící trubičkou (H), mezi přítláčnou a podávací kladkou (E/L) a nasunout do upínání balíku hadice (M) (obr. 34). Svařovací drát opatrně rukou nasunout do balíku hadice tak dalece, aby na hořáku přečnival o cca 1 cm (obr. 5/13).

CZ

- Seřizovací šroub protitlaku (F) o několik otočení povolít (obr. 36).
- Držák podávací kladky (D) opět sklopit směrem dolů a pomocí upínací páčky (G) aretovat. Pokud se nechá upínací páčka (G) aretovat pouze velmi těžce nebo vůbec ne, musí být seřizovací šroub protitlaku (F) více povolen (obr. 35).
- Seřizovací šroub protitlaku (F) nyní nastavit tak, aby svařovací drát pevně seděl mezi přítlačnou kladkou (E) a podávací kladkou (L) bez toho, aby byl mačkán (obr. 36).
- Na hořák (obr. 5/13) našroubovat kontaktní trubičku (obr. 6/26) vhodnou pro použitý průměr svařovacího drátu a otáčením doprava nastříct plynovou trysku (obr. 5/12).
- Seřizovací šroub brzdy kladky (N) nastavit tak, aby se drát nechal ještě stále vést a kladka se po zbrzdění vedení drátu automaticky zastavila.

6. Obsluha

6.1 Nastavení

Protože se nastavení svářečky provádí rozdílně podle případu použití, doporučujeme provést nastavení po provedení zkušebního svaru.

6.1.1 Nastavení svařovacího proudu

Svařovací proud může být nastaven v 6 stupních na za-/vypínači svařovacího proudu (obr. 1/7). Potřebný svařovací proud je závislý na tloušťce materiálu, požadované hloubce závaru a průměru svařovacího drátu.

6.1.2 Nastavení rychlosti posuvu svařovacího drátu

Rychlost posuvu svařovacího drátu je automaticky přizpůsobována použitému nastavení proudu. Jemné nastavení rychlosti posuvu svařovacího drátu může být plynule provedeno na regulátoru rychlosti svařovacího drátu (obr. 1/14). Při nastavování doporučujeme začít se stupněm 5, který představuje střední hodnotu, a v případě potřeby provést dodatečné nastavení. Potřebné množství drátu je závislé na tloušťce materiálu, hloubce závaru, průměru svařovacího drátu a také na velikosti přemostovaných vzdáleností svařovaných obrobků.

6.1.3 Nastavení průtoku plynu

Průtok plynu může být plynule nastaven na redukčním ventilu (obr. 4/19). Je udáván na manometru (obr. 4/20) v litrech za minutu (l/min). Doporučený průtok plynu v místnostech bez průvanu: 5 – 15 l/min.

Na nastavení průtoku plynu nejdříve povolít upínací páčku (obr. 28/G) jednotky posuvu drátu, aby se zabránilo zbytečnému opotřebení drátu (viz 5.4.3). Přístroj připojit na síť (viz bod 5.3), za-/vypínač svařovacího proudu (obr. 1/7) nastavit na stupeň 1 a zapnout vypínač hořáku (obr. 5/25), aby byl uvolněn průtok plynu. Nyní nastavit na redukčním ventilu (obr. 4/19) požadovaný průtok plynu.

Otáčení regulátoru doleva (obr. 4/24):
menší průtok

Otáčení regulátoru doprava (obr. 4/24):
větší průtok

Upínací páčku (obr. 28/G) jednotky posuvu drátu opět utáhnout.

6.2 Elektrická přípojka

6.2.1 Připojení na síť

Viz bod 5.3

6.2.2 Připojení ukostřovací svorky (obr. 1/10)

Ukostřovací svorku (10) přístroje připojit pokud možno v bezprostřední blízkosti svařovaného místa. Na kontaktním místě dbát na kovový neizolovaný přechod.

6.3 Svařování

Jsou-li provedena všechna elektrická připojení zásobování proudem a okruhu svařovacího proudu, jakož také připojení ochranného plynu, může být postupováno následovně: Svařované obrobky nesmí v oblasti svařování obsahovat barvu, kovové povlaky, nečistotu, rez, tuk a vlhkost.

Příslušně nastavte svařovací proud, posuv drátu a průtok plynu (viz 6.1.1 – 6.1.3).

Držte si svářečský štít (obr. 3/17) před obličejem a přiložte plynovou trysku na to místo na obrobku, které má být svařováno.

Nyní zapněte vypínač hořáku (obr. 5/25).

Hoří-li světelný oblouk, dopravuje přístroj drát do svarové lázně. Je-li svarová čocka dostatečně veliká, vede se hořák opatrně podél požadované hrany. V případě potřeby lehce kmitat, aby se svarová lázeň trochu zvětšila.

Ideální nastavení svařovacího proudu, rychlosti posuvu drátu a průtoku plynu zjistit provedením zkušebního svaru. V ideálním případě je slyšitelný rovnoměrný svařovací zvuk. Hloubka závaru by měla

být pokud možno velká, svarová lázeň by ovšem neměla obrobkem propadnout.

6.4 Ochranná zařízení

6.4.1 Tepelná pojistka

Svářečka je vybavena ochranou proti přehřátí, která chrání svařovací transformátor před přehřátím. Pokud ochrana proti přehřátí zareaguje, svítí kontrolka (3) na Vašem přístroji. Nechte svářečku nějaký čas ochladit.

7. Čištění, údržba a objednání náhradních dílů

Před všemi čistícími pracemi vytáhněte síťovou zástrčku.

7.1 Čištění

- Udržujte bezpečnostní zařízení, větrací otvory a kryt motoru tak prostě prachu a nečistot, jak jen to je možné. Otřete přístroj čistým hadrem nebo ho profoukněte stlačeným vzduchem při nízkém tlaku.
- Doporučujeme přímo po každém použití přístroj vyčistit.
- Pravidelně přístroj čistěte vlhkým hadrem a trochou mazlavého mýdla. Nepoužívejte žádné čistící prostředky nebo rozpouštědla, mohlo by dojít k poškození plastových částí přístroje. Dbejte na to, aby se dovnitř přístroje nedostala voda.

7.2 Údržba

Uvnitř přístroje se nevyskytují žádné další, údržbu vyžadující, díly.

7.3 Objednání náhradních dílů:

Při objednávce náhradních dílů je třeba uvést následující údaje:

- Typ přístroje
- Číslo výrobku přístroje
- Identifikační číslo přístroje
- Číslo náhradního dílu požadovaného náhradního dílu

Aktuální ceny a informace naleznete na www.isc-gmbh.info

8. Likvidace a recyklace







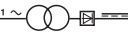
Přístroj je uložen v balení, aby bylo zabráněno poškození při přepravě. Toto balení je surovina a tím znovu použitelné nebo může být dáno zpět do cirkulace surovin.

Přístroj a jeho příslušenství jsou vyrobeny z rozdílných materiálů, jako např. kov a plasty. Defektní součástky odevzdejte k likvidaci zvláštních odpadů. Zeptejte se v odborné prodejně nebo na místním zastupitelství!

9. Vyhledávání poruch

Chyba	Příčina	Odstranění
Podávací kladka se neotáčí	Chybí síťové napětí Regulátor posuvu drátu na 0	Překontrolovat přípojku Překontrolovat nastavení
Podávací kladka se otáčí, ovšem žádný přívod drátu	Špatný tlak kladky (viz 5.4.3) Brzda kladky moc pevně nastavena (viz 5.4.3) Znečištěná / poškozená podávací kladka (viz 5.4.3) Poškozený balík hadice Kontaktní trubička chybná velikost / znečištěná / opotřebovaná (viz 5.4.3) Svařovací drát je přivařen k plynové trysce/kontaktní trubičce	Překontrolovat nastavení Překontrolovat nastavení Vyčistit, resp. vyměnit Plášť vedení drátu zkontrolovat Vyčistit / vyměnit Uvolnit
Přístroj po delším provozu nefunguje, kontrolka tepelné pojistky (3) svítí	Přístroj se moc dlouhým používáním, resp. nedodržením ochlazovací doby přehřál	Přístroj nechat minimálně 20 - 30 minut ochladit
Velice špatný svar	Chybné nastavení proudu / posuvu (viz 6.1.1/6.1.2) Žádný / moc málo plynu (viz 6.1.3)	Překontrolovat nastavení (viz 6.1.1/6.1.2) Překontrolovat nastavení, resp. plnicí tlak plynové láhve

10. Objašnjenje simbola

EN 60974-1	Evropská norma: Zařízení pro obloukové svařování: Zdroje svařovacího proudu pro ruční obloukové svařování s omezeným provozem		Neskladujte nebo nepoužívejte přístroj ve vlhkém nebo mokřím prostředí nebo v dešti
	Jištění s jmenovitou hodnotou v ampérech v síťové přípojce		Síťová přípojka
U_1	Síťové napětí	50 Hz	Kmitočet sítě
$I_1 \text{ max}$	Největší dimenzování proudu ze sítě		Symbol pro klesající charakteristickou křivku
	Před použitím svářečky si pečlivě přečíst návod k obsluze a dodržovat ho		Svařování tavící elektrodou v atmosféře inertních plynů a svařování tavící elektrodou v aktivním plynu včetně použití plněného drátu
U_0	Jmenovité napětí chodu naprázdno	IP 21	Druh ochrany
I_2	Svařovací proud	H	Třída izolace
$\varnothing \text{ mm}$	Průměr svařovacího drátu	X	Doba zapnutí
	transformátor		

Přístroj je odrušen podle EU směrnice 89/336/EHS



Vsebina

Stran

1. Varnostni napotki	99
2. Opis aparata in obseg dobave	99
3. Predpisana pravilna uporaba	99
4. Tehnični podatki	10
5. Pred uporabo	100-102
6. Uporaba	102-103
7. Čiščenje, vzdrževanje in naročanje nadomestnih delov	103
8. Odstranjevanje in recikliranje	103
9. Iskanje vzrokov zaradi motenj	104
10. Obrazložitev simbolov	105

⚠ Pozor!

Pri uporabi naprav je potrebno upoštevati preventivne varnostne ukrepe, da bi tako preprečili poškodbe in škodo na napravi. Zato ta navodila skrbno preberite. Ta varnostna navodila shranite dobro, da Vam bodo informacije vsak čas na razpolago. V primeru, da bi to napravo predali drugim osebam, Vas prosimo, da ta navodila za uporabo izročite skupaj z napravo. Mi ne prevzemamo nobene odgovornosti za nesreče ali škodo, ki bi nastala zaradi neupoštevanja teh navodil in varnostnih navodil.

1. Varnostni napotki

Odgovarjajoče varnostne napotke lahko preberete v priloženi knjižici.

2. Opis aparata in obseg dobave (Slike 1-8)

1. Ročaj
2. Prikaz obratovanja
3. Kontrolna lučka - temperaturni kontrolnik
4. Pokrov ohišja
5. Površina za odlaganje plinske jeklenke
6. Tekalna kolesa
7. Stikalo za vklop/izklop varilnega toka
8. Podnožje
9. Omrežni električni vtičak
10. Sponka za priključek na maso
11. Cevni paket
12. Plinska šoba
13. Gorilec
14. Regulator hitrosti dodajanja varilne žice
15. Oprtni pas
16. Priključek za dovod plina
17. Varilna maska
18. Cev za zaščitni plin
19. Tlačni reducirni ventil
20. Manometer
21. Privojni del
22. Varnostni ventil
23. Priključek za cev za zaščitni plin
24. Vrtljivi gumb
25. Stikalo gorilca
26. 2 x kontaktna cev

2.1 Montažni material

- a. 8 x vijak za tekalna kolesa
- b. 8 x vzmetna podložka za tekalna kolesa
- c. 8 x podložka za tekalna kolesa
- d. 4 x vijak za ročaj
- e. 4 x vzmetna podložka za ročaj
- f. 4 x podložka za ročaj
- g. 2 x vijak za podnožje
- h. 2 x vzmetna podložka za podnožje
- i. 2 x podložka za podnožje
- j. 2 x cevna objemka
- k. 1 x okvir - zaščitni plin
- l. 1 x varilno steklo
- m. 1 x prozorno zaščitno steklo
- n. 2 x pritrilne puše za zaščitno steklo
- o. 3 x matica za ročaj
- p. 3 x vijak za ročaj
- q. 2 x zatič za zaščitno steklo
- r. 1 x ročaj
- s. 1 x okvir varilne maske

3. Predpisana primerna uporaba

Varilni aparat na zaščitni plin je namenjen samo varjenju aluminija s postopkom MIG (Metall-Inert-Gas) in jekla s postopkom MAG (Metall-Aktiv-Gas) z uporabo odgovarjajoče varilne žice in plina.

Stroj je dovoljeno uporabljati samo za namene, za katere je bil konstruirani. Vsaka druga uporaba ni dovoljena. Za kakršnokoli škodo ali poškodbo, ki bi nastale zaradi nedovoljene uporabe, nosi odgovornost uporabnik / upravljalec, ne pa proizvajalec.

Prosimo, da upoštevate, da naše naprave niso bile konstruirane za namene profesionalne, obrtniške ali industrijske uporabe. Ne prevzemamo nobenega jamstva, če se naprava uporablja za profesionalne, obrtniške ali industrijske namene ali za izvajanje podobnih dejavnosti.

SLO**4. Tehnični podatki**

Omrežni električni priključek:	230 V ~ 50 Hz				
Varilni tok:	25 - 120 A (max. 150 A)				
Tranjanje vklopa X%:	10	20	30	60	100
Varilni tok I2 (A):	120	90	75	52	40
Nazivna napetost prostega teka U_0 :	48 V				
Boben z varilno žico max.:	5 kg				
Premer varilne žice:	0,6/0,8 mm				
Varovanje:	16 A				
Teža:	25 kg				

5. Pred uporabo**5.1 Montaža (Slike 5 - 21)****5.1.1 Montaža tekalnih koles (6)**

Tekalna kolesa (6) montirajte kot je prikazano na slikah 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montaža podnožja (8)

Podnožje (8) montirajte kot je prikazano na slikah 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Montaža ročaja (1)

Ročaj (1) montirajte kot je prikazano na slikah 7, 14.

5.1.4 Montaža varilne maske (17)

- Položite varilno steklo (l) in nad le-to prozorno zaščitno steklo (m) v okvir za zaščitno steklo (k) (Slika 15).
- Držalne zatiče za zaščitno steklo (q) potisnite zunaj v luknje na okviru varilne maske (s) (Slika 16).
- Položite okvir za zaščitno steklo (k) z varilnim steklom (l) in prozornim zaščitnim steklom (m) od znotraj v utor na okviru varilne maske (s), pritrdilne puše zaščitnega stekla (n) pritisnite na zatiče zaščitnega stekla (q) tako, da vskočijo v svoj položaj in, da zavarujejo okvir zaščitnega stekla (k). Prozorno zaščitno steklo (m) se mora nahajati na zunanji strani (Slika 17).
- Gornji rob okvira varilnega stekla (s) upognite navznoter (Slika 18/1) in zapognite kote gornjega roba (Slika 18/2). Sedaj upognite navznoter zunanje strani okvira varilnega stekla (s) (Slika 18/3) in le-te spojite tako, da čvrsto stisnete skupaj kote gornjega roba in zunanjih strani. Na vsaki strani mora biti spajani pritrdilnih zatičev 2 razločno slišno (Slika 18/4).
- Ko so povezani zgornji koti varilne maske kot je prikazano na sliki 19, vstavite vijake ročaja (p) od

zunaj skozi 3 luknje na varilni maski (Slika 20).

- Obrnite varilno masko in namestite ročaj (r) preko navojev 3 vijakov za ročaj (p). Privijte ročaj (r) s 3 maticami za ročaj (o) na varilni maski (Slika 21).

5.2 Plinski priključek (Slike 4, 5, 22 - 27)**5.2.1 Vrte plina**

Pri varjenju z neprekinjeno žico je potreben zaščitni plin, sestava zaščitnega plina je odvisna od izbranega varilnega postopka:

Zaščitni plin	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Varjeni material				
Nelegirano jeklo	X	X		
Aluminij			X	
Legirano jeklo		X		X

5.2.2 Montaža plinske jeklenke na aparat (Slika 22 - 23)

Plinska jeklenka ni zajeta v obsegu dobave!

Plinsko jeklenko montirajte kot je prikazano na slikah 22 - 23. Pazite na čvrsto nameščenost oprtnega pasu (15) in na to, da bo varilni aparat postavljen varno v stabilnem položaju.

Pozor! Na površino za odlaganje plinskih jeklenk (Slika 23/5) je dovoljeno montirati samo plinske jeklenke do največ 10 litrov vsebine. Pri uporabi večjih plinskih jeklenk obstaja nevarnost prevračanja in zato je le-takšne dovoljeno postavljati samo poleg aparata. Če je temu tako, morate zadostno zavarovati plinsko jeklenko proti prevračanju!

5.2.3 Priklop plinske jeklenke (Slike 7, 24 - 27)

Po odstranitvi zaščitne kape (Slika 24/A) kratko odprite ventil jeklenke (Slika 24/B) v smeri proč od telesa.

Iz priključnih navojev (Slika 24/C) po potrebi očistite umazanijo s suho krpo in brez uporabe kakršnihkoli čistilnih sredstev. Preverite, če je na tlačnem reducirnem ventilu (19) tesnilo in, če je le-to v brezhibnem stanju. Tlačni reducirni ventil (19) privijte v smeri urinega kazalca na priključni navoj (Slika 25/C) plinske jeklenke (Slika 25). Obe cevni objemki (j) namestite na cev za zaščitni plin (18). Cev za zaščitni plin (18) dajte na priključek za cev za zaščitni plin (23) na tlačni reducirni ventil (19) in priključek za dovod plina (16) na varilni aparat in zavarujte na obeh priključnih mestih s cevno objemko (j) (Slika 26 - 27).



Pozor! Pazite na dobro tesnenje vseh plinskih priključkov in spojin povezav! Priključke in spojna mesta preverite s sprejem za kontrolo tesnenja ali z milnico.

5.2.4 Obrazložitev tlačnega reducirnega ventila (Slika 4/19)

Z vrtljivim gumbom (24) lahko nastavljate količino pretoka plina. Nastavljeno količino pretoka plina lahko odčitate na manometru (20) v litrih na minuto (l/min). Plin izstopa na priključku cevi za zaščitni plin (23) in se dovaja naprej po cevi za zaščitni plin (Slika 3/18) do varilnega aparata (glej 5.2.3).

Pozor! Pri nastavljanju količine pretoka plina zmeraj postopajte v skladu z navodili v točki 6.1.3.

Tlačni reducirni ventil montirate na plinsko jeklenko s pomočjo privojnega dela (21) (glej 5.2.3).

Pozor! Posege in popravila na tlačnem reducirsnem ventilu sme izvajati samo strokovno usposobljeno osebeje. Pokvarjene tlačne reducirne ventile pošljite po potrebi na naslov servisne službe.

5.3 Priključek na električno omrežje

- Pred priklopom se prepričajte, če se podatki na tipski podatkovni tablici skladajo s podatki o električnem omrežju.
- Aparat smete uporabljati samo s pravilno ozemljenimi in zavarovanimi vtičnicami z zaščitnim kontaktom.

5.4 Montaža navitja žice (Slike 1, 5, 6, 28 – 36)

Navitje žice ni zajeto v obsegu dobave!

5.4.1 Vrste žice

Glede na primer uporabe so potrebne različne varilne žice. Varilni aparat lahko uporabljate z varilnimi žicami premera 0,6 in 0,8 mm. Odgovarjajoči dodajalni valj in kontaktne cevi so priložene aparatu. Dodajalni valj, kontaktne cevi in presek žice morajo biti zmeraj ustrezni.

5.4.2 Kapaciteta navitja žice

Na aparat je dovoljeno montirati navitje z žico do največ 5kg teže.

5.4.3 Vstavljanje navitja žice

- Odprite pokrov ohišja (Slika 1/4).
- Preverite, če se navitja na kolutu ne prekrivajo, da bo lahko zagotovljeno enakomerno odvijanje žice.

Opis enote za dovajanje žice (Slike 28 - 30)

- A Aretiranje koluta
- B Držalo koluta
- C Zatič sojemalnika
- D Držalo pritisknega valjčka
- E Pritisni valjček
- F Vijak za nastavev protipritisna
- G Vpenjalna ročica
- H Vodilna cev
- I Držalo dovajalnega valjčka
- J Navitje z žico
- K Odprtina na kolutu za dovajanje žice
- L Dovajalni valjček
- M Sprejemni del za cevni paket
- N Vijak za nastavev zavore valjčka

Vstavljanje navitja za žico (Slika 28,29)

Navitje z žico (J) namestite na držalo koluta (B). Pazite na to, da bo konec varilne žice odvit na strani vodila žice, glej puščico.

Pazite, da bo aretiranje koluta (A) pritisnjeno in se bo zatič sojemalnika (C) nahajal v dovajalni odprtini navitja žice (K). Aretiranje koluta (A) mora ponovno vskočiti v svoj položaj nad kolutom za navitje žice (J) (Slika 29).

Vstavljanje varilne žice in nastavev dovajanja žice (Slike 30 - 36)

- Odpustite vpenjalno ročico (G), dvignite gor držalo pritisknega valjčka (D) (Slika 30).
- Po potrebi potegnite nazaj vodilno cev (H) (glej označbo na sliki 31).
- Z obračanjem v levo sprostite držalo dovajalnega valjčka (I) in ga odstranite v smeri navzgor (Slika 32).
- Preverite dovajalni valjček (L). Na zgornji strani dovajalnega valjčka (L) mora biti navedena odgovarjajoča debelina žice. Dovajalni valjček (L) je opremljeni z 2 vodilnima utoroma. Obrnite po potrebi dovajalni valjček (L) ali ga zamenjajte (Slika 33).
- Ponovno namestite držalo dovajalnega valjčka (I) in ga aretirajte z obračanjem v desno.
- Ponovno potisnite vodilno cevko (H) tako daleč, da se konča v razdalji ca. 5mm od pritisknega in dovajalnega valjčka (E/L).
- Z obračanjem v desno odvijte plinsko šobo (Slika 5/12) z gorica (Slika 5/13), odvijte kontaktorsko cev (Slika 6/26) (Slika 5 - 6). Cevni paket (Slika 1/11) položite po možnosti ravno vstran od varilnega aparata.
- Odrežite prvih 10 cm varilne žice tako, da bo nastal raven kos žice brez izkrivljenja in umazanije. Postrgajte konec varilne žice.
- Potisnite varilno žico skozi vodilno cev (H) med pritisnim in dovajalnim valjčkom (E/L) v sprejemni

SLO

del cevnega paketa (M) (Slika 34). Varilno žico potisnite previdno z roko tako daleč v cevni paket, da bo štrlela ven iz gorilca (Slika 5/13) ca. 1 cm.

- Odpustite vijak za nastavev protipritiska (F) za nekaj obratov. (Slika 36)
- Ponovno obrnite držalo pritisnega valjčka (D) navzdol in ga aretirajte z vpenjalno ročico (G). Če lahko vpenjalno ročico (G) le težko aretirate ali pa je ne morete aretirati, morate še bolj odvitij vijak za nastavev protipritiska (F). (Slika 35)
- Vijak za nastavev protipritiska (F) sedaj nastavite tako, da se bo varilna žica nahajala čvrsto in brez stiskanja med pritisnim valjčkom (E) in dovajalnim valjčkom (L). (Slika 36)
- Na gorilec (Slika 5/13) privijte odgovarjajočo kontaktno cev (Slika 6/26) za uporabljeni premer varilne žice in montirajte plinsko šobo s privijanjem v desno (Slika 5/12).
- Vijak za nastavev valjčne zavore (N) nastavite tako, da bo še zmeraj možno voditi žico in jo valjček avtomatsko ustavi po zaviranju vodila žice.

6. Uporaba

6.1 Nastavev

Ker se nastavev varilnega aparata izvaja različno glede na primer uporabe, priporočamo, da izvršite nastavitve s poskusnim varjenjem.

6.1.1 Nastavev varilnega toka

Varilni tok lahko nastavljate na 6 stopenj na stikalu za vklop / izklop varilnega toka (Slika 1/7). Potrebni varilni tok je odvisen od debeline materiala, želene globine varjenja in uporabljenega premera varilne žice.

6.1.2 Nastavev hitrosti dovajanja žice

Hitrost dodajanja žice se avtomatsko prilagaja glede na uporabljeno nastavev varilnega toka. Fino nastavev hitrosti dovajanja žice lahko izvršite brezstopenjsko na regulatorju hitrosti varilne žice (Slika 1/14). Priporočljivo je začeti z nastavitvijo na 5. stopnji, ki predstavlja srednjo vrednost in potem po potrebi dodatno izvajati regulacijo. Potrebna količina žice je odvisna od debeline materiala, globine varjenja, uporabljenega premera varilne žice in tudi od velikosti premostitvenega razmaka med obdelovanci, ki jih varite.

6.1.3 Nastavev količine pretoka plina

Količino pretoka plina lahko nastavljate brezstopenjsko na tlačnem reducirnem ventilu (Slika 4/19). Količina je navedena na manometru (Slika 4/20) v litrih na minuto (l/min). Priporočana količina pretoka plina v prostorih, kjer ni prepaha, je 5 – 15 l/min.

Za nastavev količine pretoka plina najprej odpustite vpenjalno ročico (Slika 28/G) na enoti za dodajanje žice, da preprečite nepotrebno obrabo žice (glej 5.4.3). Vzpostavite priključek na električno omrežje (glej točko 5.3), stikalo za vklop/izklop varilnega toka (Slika 1/7) postavite na 1. stopnjo in pritisnite na stikalo gorilca (Slika 5/25), da sprostito pretok plina. Sedaj nastavite na tlačnem reducirnem ventilu (Slika 4/19) zeleno količino pretoka plina.

Obračanje vrtljivega gumba v levo (Slika 4/24): manjša količina pretoka

Obračanje vrtljivega gumba v desno (Slika 4/24): večja količina pretoka plina

Ponovno fiksirajte vpenjalno ročico (Slika 28/G) enote za dodajanje žice.

6.2 Električni priključek

6.2.1 Priključek na električno omrežje

Glej točko 5.3

6.2.2 Priključek na maso (Slika 1/10)

Priključek na maso (10) aparata izvršite po možnosti neposredno čim bližje mestu varjenja. Pazite na kovinsko čisti prehod na kontaktnem mestu.

6.3 Varjenje

Ko ste izvršili vse električne priključke za električno napajanje in tokokrog varilnega toka ter priključek zaščitnega plina, lahko postopate na sledeči način:

Obdelovanci, ki jih boste varili, morajo biti v območju varjenja brez barve, kovinskih oblog, umazanije, rje, maščob in vlage.

Nastavite odgovarjajoče varilni tok, dovajanje varilne žice in količino pretoka plina (glej 6.1.1 – 6.1.3).

Držite varilno masko (Slika 3/17) pred obrazom in postavite plinsko šobo na mesto varjenja na obdelovanec. Sedaj pritisnite stikalo gorilca (Slika 5/25).

Ko obločnica gori, dovaja aparat žico na mesto varjenja. Če je varilna leča dovolj velika, vodite gorilec počasi vzdolž po robu. Po potrebi rahlo nihajte z gorilcem, da nekoliko povečate varilno mesto.

S poskusnim varjenjem ugotovite idealno nastavitve varilnega toka, hitrost dovajanja žice in količino pretoka plina. V idealnem primeru slišite med varjenjem enakomerni šum. Globina varjenja naj je čim večja, vendar pa ne sme varilna kopel prodreti skozi obdelovanec.

6.4 Zaščitna oprema

6.4.1 Temperaturni kontrolnik

Varilni aparat je opremljen z zaščito pred pregrevanjem, katera ščiti transformator varilnega aparata pred pregrevanjem. V kolikor bi se sprožila zaščita pred pregrevanjem, se prižge kontrolna lučka (3) na varilnem aparatu. Pustite, da se varilni aparat nekaj časa ohlaja.

7. Čiščenje, vzdrževanje in naročanje rezervnih delov

Pred vsemi čistilnimi deli izklopite električni vtičač iz električne priključne vtičnice.

7.1 Čiščenje

- Zaščitne naprave, zračne reže in ohišje motorja vzdržujte v karseda čistem stanju. Napravo zdrgnite s čisto krpo ali pa jo izpihajte s komprimiranim zrakom (pod nizkim pritiskom).
- Priporočamo, da napravo očistite takoj po vsaki uporabi.
- V rednih intervalih napravo očistite tudi z mokro krpo in mazavim milom. Ne uporabljajte nobenih čistilnih sredstev ali razredčil; ta sredstva lahko začnejo nažirati dele iz umetne mase. Pazite na to, da voda ne more prodreti v notranjost naprave.

7.2 Vzdrževanje

V notranjosti naprave se ne nahajajo nobeni deli, kateri bi terjali vzdrževanje.

7.3 Naročanje rezervnih delov:

Pri naročilu rezervnih delov navedite naslednje podatke:

- Tip stroja
- Številka artikla/stroja
- Identifikacijska številka stroja
- Številka rezervnega dela, ki ga naročate

Aktualne cene in informacije najdete na spletni strani www.isc-gmbh.info

8. Odstranjevanje in reciklaža

Naprava je ovita v ovojnino, da bi preprečili poškodovanje zaradi transporta. Ta ovojnina je surovina in jo kot tako lahko ponovno uporabimo ali pa jo predamo v reciklažo.







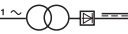
Naprava in njegov pribor so sestavljeni iz različnih materialov, kot n.pr. kovina in umetna masa.

Defektne konstrukcijske dele predajte na deponijo za posebne odpadke. Povprašajte v strokovni trgovini ali pri občinski upravi!

SLO**9. Iskanje vzrokov zaradi motenj**

Fault	Cause	Remedy
Dodajalni valj se ne obrača	Ni omrežne napetosti Regulator dodajanja žice na 0	Preverite priključek Preverite nastavitvev
Dodajalni valj se obrača, vendar ni dovoda žice	Slab pritisk valjčka (glej 5.4.3) Valjčna zavora je nastavljena prečvrsto (glej 5.4.3) Umazani / poškodovani dodajalni valjček (glej 5.4.3) Poškodovani cevni paket Kontaktna cev - napačna velikost / umazana / obrabljena (glej 5.4.3) Varilna žica se privari na plinsko šobo / kontaktno cev	Preverite nastavitvev Preverite nastavitvev Očistite oz. zamenjajte Preverite plašč vodila žice Očistite / zamenjajte Sprostite
Aparat po daljšem času več ne deluje, kontrolna lučka temperaturnega kontrolnika (3) gori	Aparat se je zaradi predolge uporabe oz. neupoštevanja časa resetiranja pregrel	Pustite, da se aparat ohlaja najmanj 20-30 minut
Zelo slab varilni šiv	Nepravilna nastavitvev toka / dovajanja žice (glej 6.1.1/6.1.2) Ni plina / premalo plina (glej 6.1.3)	Preverite nastavitvev Preverite nastavitvev oz. tlak polnjenja v plinski jeklenki

10. Obrazložitev simbolov

EN 60974-1	Evropska norma za opremo za obločno varjenje in viri varilnega toka z omejenim trajanjem vklopa		Aparata ne skladiščite ali uporabljajte v vlažnem ali mokrem okolju ali v dežju
	Varovalka z nazivno vrednostjo v amperih na omrežnem električnem priključku		Omrežni električni priključek
U_1	Omrežna električna napetost	50 Hz	Omrežna električna frekvenca
$I_1 \text{ max}$	Najvišji omrežni električni tok Merilna vrednost		Simbol za padajočo karakteristiko
	Pred uporabo varilnega aparata skrbno preberite in upoštevajte navodila za uporabo		Varjenje MIG in MAG vključno z uporabo polnilne žice
U_0	Nazivna napetost prostega teka	IP 21	Vrsta zaščite
I_2	Varilni tok	H	Izolacijski razred
$\varnothing \text{ mm}$	Premer varilne žice	X	Trajanje vklopa
	transformator		

Aparat ne povzroča radijskih motenj v skladu s smernico ES 89/336/EWG

TR

İçindekiler:

	Sayfa
1. Güvenlik uyarıları	107
2. Alet açıklaması ve sevkiyatın içeriği	107
3. Kullanım amacına uygun kullanım	107
4. Teknik özellikler	108
5. Çalıştırmadan önce	108-110
6. Kullanım	110-111
7. Temizleme, bakım ve yedek parça siparişi	111
8. Bertaraf etme ve geri kazanma	111
9. Arıza arama	112
10. Sembol açıklaması	113

⚠ Dikkat!

Yaralanmaları ve maddi hasarları önlemek için aletler ile çalışırken bazı iş güvenliği talimatlarına riayet edilecektir. Bu nedenle Kullanma Talimatını dikkatlice okuyunuz. İçerdiği bilgilere her zaman erişebilmek için Kullanma Talimatını iyi bir yerde saklayınız. Aleti başka kişilere ödünç verdiğinizde bu Kullanma Talimatını da alet ile birlikte verin. Kullanma Talimatında açıklanan bilgiler ve güvenlik uyarılarına riayet edilmemesinden kaynaklanan iş kazaları veya maddi hasarlardan herhangi bir sorumluluk üstlenmeyiz.

1. Güvenlik Uyarıları

İlgili güvenlik uyarıları ekteki kullanma kitapçığında açıklanmıştır.

2. Alet açıklaması ve sevkiyatın içeriği (Şekil 1-8)

1. Sap
2. İşletme göstergesi
3. Termik koruma kontrol lambası
4. Gövde kapağı
5. Gaz tüpü bağlama alanı
6. Sabit tekerlekler
7. Açık/Kapalı/Kaynak akımı şalteri
8. Ayak
9. Fiş
10. Topraklama pensesi
11. Hortum
12. Gaz nozulu
13. Torç
14. Kaynak teli hız regülatörü
15. Kayış bant
16. Gaz besleme bağlantısı
17. Kaynak maskesi
18. Gaz hortumu
19. Basınç düşürücü
20. Manometre
21. Civata bağlantısı
22. Emniyet ventili
23. Gaz hortum bağlantısı
24. Döner düğme
25. Torç şalteri
26. 2 x Kontakt borusu

2.1 Montaj malzemesi

- a. Sabit tekerlekler için 8 x civata
- b. Sabit tekerlekler için 8 x halka
- c. Sabit tekerlekler için 8 x rondela
- d. Sap için 4 x civata
- e. Sap için 4 x halka
- f. Sap için 4 x rondela
- g. Ayak için 2 x civata
- h. Ayak için 2 x halka
- i. Ayak için 2 x rondela
- j. 2 x Hortum kelepçesi
- k. 1 x Korumucu cam çerçevesi
- l. 1 x Kaynak camı
- m. 1 x Şeffaf koruyucu cam
- n. 2 x Korumucu cam tutma burçları
- o. Sap için 3 x somun
- p. Sap için 3 x civata
- q. Korumucu cam için 2 x tutma pimi
- r. 1 x Sap
- s. 1 x Kaynak maskesi çerçevesi

3. Kullanım amacına uygun kullanım

Gazaltı kaynak makinesi uygun kaynak teli ve kaynak gazı kullanılarak, sadece MIG-(metal inert gaz) metodu ile alüminyum ve MAG (metal aktif gaz) metodu ile çelik malzemelerini kaynatmak için uygundur.

Makine yalnızca kullanım amacına göre kullanılacaktır. Kullanım amacının dışındaki tüm kullanımlar makinenin kullanılması için uygun değildir. Bu tür kullanım amacı dışındaki kullanımlardan kaynaklanan hasar ve yaralanmalarda, yalnızca kullanıcı/işletici sorumlu olup üretici firma sorumlu tutulamaz.

Lütfen cihazlarımızın ticari, zanaatkarlar veya endüstriyel kullanım için uygun olmadığını ve bu kullanımlar için tasarlanmadığını dikkate alın. Aletin ticari, zanaatkarlar veya endüstriyel veya benzer kullanımlarda kullanılmasıyla kaynaklanan hasarlar garanti kapsamına dahil değildir.

TR

4. Teknik özellikler

Şebeke bağlantısı:	230 V ~ 50 Hz				
Kaynak akımı:	25-120 A (max. 150 A)				
Çalıştırma süresi X%:	10	20	30	60	100
Kaynak akımı I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Boşta çalışma voltajı U ₀ :	48 V				
Kaynak teli tamburu max.:	5 kg				
Kaynak teli çapı:	0,6/0,8 mm				
Sigorta:	16 A				
Ağırlık:	25 kg				

5. Çalıştırmadan önce

5.1 Montaj (Şekil 5-21)

5.1.1 Sabit tekerleklerin (6) montajı

Sabit tekerlekleri (6) 7, 9, 10, 11 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.2 Ayağın (8) montajı

Ayağı (8) 7, 9, 12, 13 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.3 Sapın (1) montajı

Sapı (1) 7, 14 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.4 El maskesinin montajı (17)

- Kaynakçı camını (l) ve üzerine şeffaf koruma camını (m), koruma camı çerçevesi (k) içine yerleştirin (Şekil 15).
- Koruma camının tutma pimlerini (q) el maskesi çerçevesi (s) içindeki deliklere geçirin. (Şekil 16)
- Koruma camı çerçevesini (k) kaynakçı camı (l) ve şeffaf koruma camı (m) ile birlikte iç taraftan el maskesi çerçevesi (s) içine yerleştirin, koruma camı çerçevesini (k) sabitlemek için koruma camı tutma burçlarını (n) koruma camının tutma pimleri (q) üzerine sabitleninceye kadar bastırarak takın. Şeffaf koruma camı (m) dış tarafta olmalıdır. (Şekil 17)
- El maskesi çerçevesinin (s) üst kenarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/1.) ve üst kenarın köşelerini içe doğru bükün (Şekil 18/2.). Sonra el maskesi çerçevesinin (s) dış kenarlarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/3.) ve üst kenar köşeleri ile dış kenarları sıkıca birbirine bastırarak birbirine birleştirin. Kenar başına tutma pimlerini yerlerine geçirirken 2 kez kesin duyulabilir bir klik sesi algılanmalıdır (Şekil 18/4.)

- El maskesinin her iki üst kenarı Şekil 19'da gösterildiği gibi birbirine birleştirildiğinde tutma sapı (p) civatalarını dış taraftan el maskesinin 3 deliğine geçirin. (Şekil 20)
- El maskesini çevirin ve tutma sapını (r), tutma sapına (p) takmış olduğunuz 3 adet civatanın vida dişi içinden geçirin. Tutma sapını (r) 3 adet tutma sapı (o) somunu ile el maskesine sabitleyin. (Şekil 21)

5.2 Gaz bağlantısı (Şekil 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gaz türleri

Kesintisiz kaynak teli ile yapılan kaynaklama işleminde koruyucu gaz gereklidir, koruyucu gazın özellikleri seçilen kaynak metoduna bağlıdır:

Koruyucu gazı	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Kaynaklanacak metal				
Alaşımsız çelik	X	X		
Alüminyum			X	
Paslanmaz çelik		X		X

5.2.2 Gaz tüpünün alet üzerine montajı (Şekil 22-23)

Gaz tüpü sevkiyatın içeriğine dahil değildir!

Gaz tüpünü 22-23 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin. Kayışın (15) sıkı şekilde bağlı olmasına ve kaynak makinesinin devrilmeyecek şekilde sağlam durmasına dikkat edin.

Dikkat! Gaz tüpünü koyma yerine (Şekil 23/5) sadece azami 10 litrelik gaz tüpü monte edilebilir. Daha büyük gaz tüpleri monte edildiğinde devrilme tehlikesi vardır, bu boyuttaki tüpler sadece makinenin yanına koyulacaktır. Makinenin yanına koyulan gaz tüpleri de devrilmeye karşı emniyet altına alınacaktır!

5.2.3 Gaz tüpünün bağlanması (Şekil 7, 24-27)

Tüpün koruma kapağını (Şekil 24/A) çıkardıktan sonra tüp ventili (Şekil 24/B) kısaca açın. Bağlanacak yerin vida dişini de (Şekil 24/C) herhangi bir deterjan kullanmadan kuru bir bez ile temizleyin. Basınç düşürücüde (19) contanın bulunup bulunmadığını ve contanın iyi durumda olup olmadığını kontrol edin. Basınç düşürücüyü (19) saat yönünde gaz tüpünün bağlantı vida dişine (Şekil 25/C) takın (Şekil 25). Her iki hortum kelepçesini (j) gaz hortumu (18) üzerine geçirin. Gaz hortumunu (18) basınç düşürücüdeki (19) gaz hortumu bağlantısına (23) ve kaynak makinesindeki gaz besleme bağlantısına (16) takın ve her iki bağlantı yerinde hortum kelepçeleri (j) ile emniyet altına alın. (Şekil 26-

27)

Dikkat! Sistemdeki bütün gaz bağlantıları ve yerlerinin sızdırmazlığını kontrol edin! Gaz bağlantı yerlerini kaçak spreyi veya sabunlu su ile kontrol edin.

5.2.4 Basınç düşürücünün açıklaması (Şekil 4/19)

Döner düğme (24) ile gaz debisi ayarlanabilir. Ayarlanmış olan gaz debisi manometrede (20) litre/dakika (l/min.) olarak gösterilir. Gaz, gaz hortumundan (23) çıkar ve gaz hortumu (Şekil 3/18) üzerinden kaynak makinesine beslenir. (bkz. 5.2.3)

Dikkat! Gaz debisini ayarlama işlemini daima Madde 6.1.3'de açıklandığı gibi yapın.

Basınç düşürücü civata bağlantısı (21) ile gaz tüpüne mont edilir (bkz. 5.2.3).

Dikkat! Basınç düşürücü üzerinde yapılacak çalışmalar ve onarımlar sadece uzman personel tarafından yapılacaktır. Anzalı basınç düşürücüleri daima servis adresine geri gönderin.

5.3 Elektrik bağlantısı

- Makineyi çalıştırmadan önce tip etiketi üzerinde belirtilen değerlerin mevcut şebeke değerleri ile aynı olup olmadığını kontrol edin.
- Makineyi sadece yönetmeliklere uygun larak topraklanmış ve sigortalanmış koruma kontaklı prizlere bağlayarak çalıştırın.

5.4 Tel bobinin montajı (Şekil 1, 5, 6, 28 – 36)

Tel bobini sevkியatını içeriğine dahil değildir!

5.4.1 Tel türleri

Uygulanacak kaynak metoduna bağlı olarak çeşitli kaynak tellerine gerek duyulur. Kaynak makinesi çapları 0,6 ve 0,8mm olan kaynak telleri ile kullanılabilir. İlgili tel ilerletme makarası ve kontakt makarası makine ile birlikte gönderilir. Tel ilerletme makarası, kontakt makarası ve tel kesiti daima birbirine uymalıdır.

5.4.2 Tel bobin kapasitesi

Makineye ağırlıkları azami 5 kilograama kadar olan tel bobinleri monte edilebilir.

5.4.3 Tel bobinini yerleştirme

- Gövde kapağını (Şekil 1/4) açın
- Telin düzenli şekilde boşalmasını sağlamak için bobin üzerindeki sargıların üst üste olup olmadığını kontrol edin.

Tel sürme ünitesinin açıklanması (Şekil 28-30)

- A Bobin sabitlemesi
- B Bobin tutma elemanı
- C Pim
- D Baskı makarası tutma elemanı
- E Baskı makarası
- F Karşı basınç ayarlama civatası
- G Germe kolu
- H Kılavuz boru
- I İlerletme makarası tutma elemanı
- J Tel bobini
- K Tel bobini hareket ettirme deliği
- L İlerletme makarası
- M Hortum yuvası
- N Makara freni ayarlama civatası

Tel bobinini yerleştirme (Şekil 28,29)

Tel bobinini (J) bobin tutma elemanı (B) üzerine koyun. Kaynak teli ucunun tel kılavuz yeri tarafında bükülmüş olmasına dikkat edin, ok işaretine bakınız. Bobin sabitlemesinin (A) bastırılmış ve pim (C) tel bobini hareket ettirme deliği (K) içinde olmasına dikkat edin. Bobin sabitlemesi (A) tekrar tel bobini (J) üzerinden sabitlenmelidir. (Şekil 29)

Kaynak telinin geçirilmesi ve tel kılavuzunun ayarlanması (Şekil 30-36)

- Germe kolunu (G) açın, baskı makarası tutma elemanını (D) yukarı katlayın. (Şekil 30)
- Kılavuz boruyu (H) gerektiğinde geri çekin. (İşaretlemeye bakınız Şekil 31)
- İlerletme makarası tutma elemanını (I) sola döndürerek sabitleme tertibatından sökün ve yukarı doğru hareket ettirerek çıkarın. (Şekil 32)
- İlerletme makarasını (L) kontrol edin. İlerletme makarasının (L) üst tarafında ilgili tel kalınlığı yazılı olmalıdır. İlerletme makarası (L) üzerinde 2 adet kılavuz oluk bulunur. İlerletme makarasını (L) gerektiğinde döndürün veya değiştirin. (Şekil 33)
- İlerletme makarası tutma elemanını (I) tekrar yerine takın ve sağ yöne döndürerek sabitleyin.
- Kılavuz boruyu (H), baskı ve ilerletme makarasından (E/L) yaklaşık 5 mm uzakta olacak şekilde yerleştirin.
- Gaz nozulunu (Şekil 5/12) sağ yöne döndürerek torçdan (Şekil 5/13) çıkarın, kontakt borusunu (Şekil 6/26) sökün (Şekil 5 - 6). Hortumu (Şekil 1/11) mümkün olduğunca kaynak makinesinden kıvrılmadan uzaklaşacak şekilde zemine koyun.
- Kaynak telinin ilk 10 cm uzunluğunu, herhangi bir kıvrım, kayma veya kirlenme olmayacak şekilde kesin. Kaynak telinin ucundaki talaşı temizleyin.
- Kaynak telini kılavuz borudan (H), baskı ve ilerletme makarası (E/L) arasından geçirecek hortum yuvasına (M) itin. (Şekil 34) Kaynak telini elinizle dikkatlice, torç (Şekil 5/13) ağızından

TR

yaklaşık 1 cm. dışarı çıkacak şekilde hortum içine yerleştirin.

- Karşı basınç (F) ayarlamaya civatasını birkaç tur çözün. (Şekil 36)
- Baskı makarası tutma elemanını (D) tekrar aşağıya katlayın ve germe kolu (G) ile sabitleyin. Germe kolu (G) çok zor veya hiç sabitlenemediğinde karşı basınç (F) ayarlama civatası biraz daha açılacaktır. (Şekil 35)
- Karşı basınç (F) ayarlama civatasını, kaynak teli, baskı makarası (E) ve ilerletme makarası (L) arasında ezilmeden sıkı şekilde bağlı kalacak durumda ayarlayın. (Şekil 36)
- Kullanılan kaynak teli çapına uygun kontakt borusunu (Şekil 6/26) torç (Şekil 5/13) üzerine civatalayın ve gaz nozulunu sağ yöne döndürerek sabitleyin (Şekil 5/12).
- Makara freni (N) ayarlama civatasını, kaynak teli daha hareket edecek şekilde ve tel beslemesi frenlendikten sonra makara otomatik olarak duracak şekilde ayarlayın.

6. Kullanım

6.1 Ayarlama

Kaynak makinesinin ayarlanması kullanım amacına ve durumuna göre farklı olduğundan ayarlama işlemini deneme kaynağı yaptıktan sonra yapmanızı tavsiye ederiz.

6.1.1 Kaynak akımının ayarlanması

Kaynak akımı 6 kademe ile Açık/Kapalı/Kaynak akım şalteri (Şekil 1/7) ile ayarlanabilir. Gerekli olan kaynak akımı malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır.

6.1.2 Tel ilerletme hızının ayarlanması

Tel ilerletme hızı otomatik olarak kullanılan akım ayarına uyulanır. Kaynak teli hızını ince ayar kademesiz olarak kaynak teli hız regülatörü (Şekil 1/14) ile yapılabilir. Ayarlama işlemine 5nci kademedan başlanması tavsiye edilir, bu kademe orta değeri oluşturur ve gerektiğinde ayar değiştirilebilir. Gerekli olan tel miktan malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır, ayrıca kaynaklanacak malzemeler arasındaki açıklığa da bağlıdır.

6.1.3 Gaz debisinin ayarlanması

Gaz debisi kademesiz olarak basınç düşürücüde (Şekil4/19) ayarlanabilir. Ayarlanan değer manometrede (Şekil 4/20) litre/dakika (l/min) olarak gösterilir. Hava akımı olmayan mekanlar içinde tavsiye edilen gaz debi değeri: 5 – 15 l/min.

Gaz debisini ayarlamak için önce, gereksiz tel sarfiyatını önlemek için tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/G) açın (bkz. 5.4.3). Şebeke bağlantısını gerçekleştirin (bkz. Madde 5.3), Açık/Kapalı/Kaynak akım şalterini (Şekil 1/7) 1 nolu kademeye ayarlayın ve gaz akışını açmak için torç şalterine (Şekil 5/25) basın. Sonra basınç düşürücüde (Şekil 4/19) istenilen gaz debisini ayarlayın.

Döner düğmeyi sol yöne döndürme (Şekil 4/24):
Düşük gaz debisi

Döner düğmeyi sağ yöne döndürme (Şekil 4/24):
Yüksek gaz debisi

Tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/G) tekrar sıkın.

6.2 Elektrik bağlantısı

6.2.1 Şebeke bağlantısı

Bkz. Madde 5.3

6.2.2 Topraklama pensesini bağlama (Şekil 1/10)

Makinenin topraklama pensesini (10) mümkün olduğunca kaynaklanacak yerin yakınına bağlayın. Pensenin temas edeceği yerin çıplak metal olmasına dikkat edin.

6.3 Kaynaklama

Makinenin elektrik bağlantısı, gaz bağlantısı ve kaynak devresi ile ilgili tüm bağlantıları gerçekleştirdikten sonra kaynak çalışmasını şu şekilde uygulayabilirsiniz:

Kaynaklanacak malzemelerin kaynak yapılacak yerinin boyalı olmaması, metal kaplamasının bulunmaması üzerinde kirlenme, pas, yağ ve rutubet olmamasına dikkat edin.

Kaynak akımı, tel ilerletmesi ve gaz debisini kaynak uygulamasına uygun şekilde ayarlayın (bkz. 6.1.1 – 6.1.3).

Kaynak maskesini (Şekil 3/17) yüzünüzün önünde tutun ve gaz nozulunu kaynak yapılacak yere yönlendirin.
Sonra torç şalterine basın (Şekil 5/25).

Ark oluştuğunda makine kaynak telini ilerletmeye başlar. Kaynak yeri yeterli büyüklükte olduğunda torç yavaşça kaynak yapılmak istenilen kenar boyunca hareket ettirilir. Kaynak yerini biraz büyütme için gerektiğinde torçu biraz sağa sol hareket ettirin.

Kaynak akımı, tel ilerleme hızı ve gaz debisinin ideal ayarını deneme kaynaklaması yaparak tespit edin ve ondan sonra ayarlayın. İdeal kaynak uygulaması düzenli kaynak sesinin duyulduğu uygulamadır. Kaynak derinliği, kaynak yapılan yerde oluşan dikiş malzemenin içinden aşağı düşmeyecek derinlikte olmalıdır.

6.4 Koruma tertibatları

6.4.1 Termik koruma

Kaynak makinesi, trafosu aşırı ısınmaya karşı koruyan termik koruma elemanı ile donatılmıştır. Termik koruma elemanı devreye girdiğinde makinedeki kontrol lambası (3) yanar. Bu durumda kaynak makinesini belirli bir süre soğumaya bırakın.

7. Temizleme, Bakım ve Yedek Parça Siparişi

Temizleme çalışmasına başlamadan önce fişi prizden çıkarın.

7.1 Temizleme

- Koruma donanımları, hava delikleri ve motor gövdesini mümkün olduğunca toz ve kirden temiz tutun. Aleti temiz bir bez ile silin veya düşük basınçlı hava ile üfleyerek temizleyin.
- Aleti her kullanmadan sonra temizlemenizi tavsiye ederiz.
- Aleti düzenli olarak nemli bir bez ve biraz sıvı sabun ile temizleyin. Temizleme işleminde deterjan veya solvent kullanmayın, zira bu temizleme maddeleri aletin plastik malzemelerine zarar verir. Aletin içine su girmemesine dikkat edin.

7.2 Bakım

Cihazın içinde başka bakımı yapılacak parça bulunmaz.

7.3 Yedek parça siparişi:







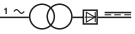
Yedek parça siparişinde aşağıda açıklanan bilgiler verilecektir:

- Cihaz tipi
 - Cihazın parça numarası
 - Cihazın kod numarası
 - İstenilen yedek parçanın yedek parça numarası
- Güncel fiyatlar ve bilgiler internette www.isc-gmbh.info sayfasında görülebilir.

TR**9. Arıza arama**

Arıza	Sebebi	Giderilmesi
İlerletme makarası dönmüyor	Şebeke gerilimi yok Tel ilerletme makarası regülatörü 0 ayarında	Bağlantıyı kontrol edin Ayarı kontrol edin
İlerletme makarası dönüyor fakat tel beslemesi yok	Makara baskısı kötü (bkz. 5.4.3) Makara freni çok sıkı olarak ayarlandı (bkz. 5.4.3) İlerletme makarası kirli / hasarlı (bkz. 5.4.3) Hortum hasarlı Kontakt borusunun ölçüsü yanlış / kirli / aşınmış (bkz. 5.4.3) Kaynak teli gaz nozuluna /Kontakt borusuna kaynamış	Ayarı kontrol edin Ayarı kontrol edin Temizleyin ve/veya değiştirin Tel beslemesi kaplamasını kontrol edin Temizleyin ve/veya değiştirin Açın
Makine uzun bir çalışma süresinden sonra artık çalışmıyor, termik koruma kontrol lambası (3) yanıyor	Makine, çok uzun uygulama ve/veya torçu geri çekme süresine riayet edilmediğinden aşırı ısınmıştır	Makineyi en az 20-30 dakika soğumaya bırakın
Kaynak dikişi çok kötü	Yanlış kaynak akımı/tel ilerletme hızı (bkz. 6.1.1/6.1.2) Gaz az / yok (bkz. 6.1.3)	Ayarı kontrol edin Ayarı kontrol edin ve/veya gazın dolmuş basıncını kontrol edin

10. Sembol açıklaması

EN 60974-1	Sınırlı çalışma süresine sahip el ark kaynağı makineleri ve kaynak güç üniteleri için geçerli Avrupa Normu		Makineyi ıslak, rutubetli ortamda ve yağmur altında saklamayın ve kullanmayın
	Şebeke bağlantısındaki Amper anma değeri sigorta		Şebeke bağlantısı
U_1	Şebeke voltajı	50 Hz	Şebeke frekansı
$I_1 \text{ max}$	Azami şebeke akımı ölçülendirme değeri		Düşen eğri sembolü
	Kaynak makinesini kullanmadan önce Kullanma Talimatını dikkatlice okuyun ve içerdiği talimatlara riayet edin		Metal inert ve aktif gaz kaynak çalışması - dolgu teli kullanma ile birlikte
U_0	Boşta çalışma voltajı	IP 21	Koruma türü
I_2	Kaynak akımı	H	İzolasyon sınıfı
$\emptyset \text{ mm}$	Kaynak teli çapı	X	Çalıştırma süresi
	transformatör		

Makinenin parazit gidermesi 89/336/EWG AB nolu yönetmeliğine göre gerçekleştirilmiştir

N

Innholdsfortegnelse:

Side

1. Sikkerhetsinstrukser	115
2. Beskrivelse av utstyret og leveranse	115
3. Formålstjenlig bruk	115
4. Tekniske data	116
5. Før igangsetting	116-118
6. Betjening	118-119
7. Rengjøring, vedlikehold og bestilling av reservedeler	119
8. Avfallsbehandling og gjenvinning	119
9. Feilsøking	120
10. Forklaring av symbolene	121

△ OBS!

Når man bruker utstyr, må en del sikkerhetsregler overholdes for å forhindre personskader og materielle skader. Les derfor nøye igjennom denne bruksanvisningen og sikkerhetsinstruksene. Ta godt vare på bruksanvisningen, slik at du til enhver tid har informasjonen til rådighet. Dersom du gir utstyret videre til en annen person, må du også sørge for å levere bruksanvisningen / sikkerhetsinstruksene sammen med utstyret. Vi påtar oss intet ansvar for ulykker eller skader som måtte oppstå fordi denne bruksanvisningen og sikkerhetsinstruksene ikke blir fulgt.

1. Sikkerhetsinstrukser

Du finner de aktuelle sikkerhetsinstruksene i det vedlagte heftet!

2. Beskrivelse av utstyret og innholdet i leveransen (figur 1-8)

1. Håndtak
2. Driftsindikator
3. Kontrolllampe termomonitor
4. Husdeksel
5. Oppbevaringsflate for gassflasker
6. Løpehjul
7. PÅ/AV-/sveiestrømbryter
8. Fot
9. Nettplugg
10. Godsklemme
11. Slangepakke
12. Gassdyse
13. Brenner
14. Hastighetsregulator for sveiestreng
15. Rem
16. Gasstilførselskopling
17. Sveiseskjerm
18. Beskyttelsesgass-slange
19. Trykkforminsker
20. Manometer
21. Forskruning
22. Sikkerhetsventil
23. Tilkopling for beskyttelsesgass-slange
24. Dreieknapp
25. Brennerbryter
26. 2 x kontaktrør

2.1 Monteringsmateriale

- a. 8 x skrue for løpehjul
- b. 8 x sprengring for løpehjul
- c. 8 x underlagsskive for løpehjul
- d. 4 x skrue for håndtak
- e. 4 x sprengring for håndtak
- f. 4 x underleggsskive for håndtak
- g. 2 x skrue for fot
- h. 2 x sprengring for fot
- i. 2 x underleggsskive for fot
- j. 2 x slangeklemme
- k. 1 x ramme beskyttelsesglass
- l. 1 x sveiseglass
- m. 1 x transparent beskyttelsesglass
- n. 2 x holdebossinger beskyttelsesglass
- o. 3 x mutter for håndtak
- p. 3 x skruer for håndtak
- q. 2 x holdestift beskyttelsesglass
- r. 1 x håndtak
- s. 1 x sveiseskjermramme

3. Formålstjenlig bruk

Sveiseapparatet for beskyttelsesgass er utelukkende egnet til sveising av aluminium med MIG-(Metal Inert Gas)-metode og av stål med MAG-(Metal Active Gas)-metode, og det forutsettes at det brukes tilsvarende sveiestreng og gasstyper.

Maskinen skal kun brukes til arbeider den er beregnet på. All annen bruk som går ut over dette blir regnet for å være ikke-forskriftsmessig. Produsenten påtar seg intet ansvar for noen form for materielle skader eller personskader som måtte resultere av slik bruk. For slike skader er ene og alene brukeren/den som betjener anlegget ansvarlig.

Vær oppmerksom på at vårt utstyr ikke er konstruert for bruk innen næringsliv, håndverk eller industriell bruk. Slik bruk er ikke forskriftsmessig. Vi gir ingen garanti dersom maskinen brukes i næringslivet, håndverks- eller industribedrifter, eller blir brukt til arbeider som kan likestilles med en slik bruk.

N

4. Tekniske data

Nettilkopling:	230 V V ~ 50 Hz				
Sveisestrom:	25-120 A (max. 150 A)				
Innkoplingstid X%	10	20	30	60	100
Sveisestrom I ₂ (A)	120	90	75	52	40
Strøm ubelastet:	48 V				
Sveisestrengtrommel, maks.:	5 kg				
Sveisestrengdiameter:	0,6/0,8 mm				
Sikring:	16 A				
Vekt:	25 kg				

5. Før igangsetting

5.1. Montering (fig. 5-21)

5.1.1 Montering av løpehjulene (6)

Monter løpehjulene (6) som vist på figurene 7, 9, 10 og 11.

5.1.2 Montering av foten (8)

Monter foten (8) som vist på figurene 7, 9, 12 og 13.

5.1.3 Montering av håndtaket (1)

Monter håndtaket (1) som vist på figurene 7 og 14.

5.1.4 Montering av sveiseskjermen (fig. 17)

- Sett sveiseglasset (l), og det transparente beskyttelsesglasset (m) over det, inn i rammen for beskyttelsesglasset (k) (fig. 15).
- Press holdestiftene for beskyttelsesglasset (q) inn i boringene i sveiseskjermrammen (s) på utsiden. (fig. 16)
- Sett rammen for beskyttelsesglasset (k) med sveiseglasset (l) og det transparente beskyttelsesglasset (m) inn i utsparingen i sveiseskjermrammen (s) fra innsiden. Press holdebøssingen for beskyttelsesglasset (n) inn på holdestiften for beskyttelsesglasset (q) til den går i lås, for å låse fast rammen for beskyttelsesglasset (k). Det transparente beskyttelsesglasset (m) må ligge på utsiden. (fig. 17)
- Bøy overkanten av sveiseskjermrammen (s) mot innsiden (fig. 18/1.) og brett inn hjørnene av overkanten (fig. 18/2.). Bøy deretter ytersidene av sveiseskjermrammen (s) mot innsiden (fig. 18/3) og forbind dem med hverandre ved å presse hjørnene av overkantene og ytersidene hardt sammen. Det må kunne høres at holdestiftene går i lås på hver side ved 2 tydelige klikkelyder (fig. 18/4.)

- Når de to øverste hjørnene på sveisesjermen er forbundet med hverandre, som vist på figur 19, må du stikke skruene for håndtaket (p) gjennom de 3 hullene i sveiseskjermen fra utsiden. (fig. 20)
- Snu sveiseskjermen og før håndtaket (r) over gjengene til de 3 skruene for håndtaket (p). Skru fast håndtaket (r) med de 3 mutrene for håndtaket (o) på sveiseskjermen. (fig. 21)

5.2 Gasstilkopling (fig. 4,5, 22-27)

5.2.1 Gasstyper

Under sveising med gjennomgående streng er det nødvendig å bruke beskyttelsesgass. Beskyttelsesgassens sammensetning avhenger av valgt sveisemetode:

Beskyttelsesgass	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metall som skal sveises				
Ulegert stål	X	X		
Aluminium			X	
Edelstål		X		X

5.2.2 Montere gassflaske på apparatet (Fig. 22-23)

Gassflasken er ikke inkludert i leveransen!

Monter gassflasken som vist på figur 22-23. Kontroller at sikkerhetskjeden (15) sitter forsvarlig fast, og at sveiseapparatet står stabilt og ikke kan velte.

OBS! På oppbevaringsflaten for gassflasker (fig. 23/5) skal det bare monteres gassflasker på maksimalt 10 liter. Ved bruk av større gassflasker er det veltefare. Disse må derfor bare stilles opp ved siden av apparatet. Dersom dette er tilfelle, må gassflasken sikres tilstrekkelig mot å kunne velte!

5.2.3 Tilkopling av gassflasken (fig. 7, 24-27)

Når du har tatt av beskyttelshetten (fig. 24/A), kan du kort åpne flaskeventilen (fig. 24/B) i den retningen som vender bort fra kroppen. Rengjør eventuelt koplignens gjenger (fig. 24/C) for smuss med en tørr klut, uten å gjøre bruk av noen form for rengjøringsmidler. Kontroller om tetningen er på plass på trykkforminskeren (19), og at den er i en forskriftsmessig tilstand. Skru trykkforminskeren (19) med urviseren inn på koplignens gjenger (fig. 25/C) på glassflasken (fig. 25). Før de to slangeklommene (j) over beskyttelsesgass-slangen (18). Stikk beskyttelsesgass-slangen (18) inn på koplignen for beskyttelsesgass-slangen (23) på trykkforminskeren (19) og gasstilførselskoplignen (16) på

sveiseapparatet og lås den fast til koplingspunktene med slangeklemmer (j). (fig. 26-27)

OBS! Kontroller at alle gasskoplinger og forbindelser er tette! Kontroller koplingene og forbindelsespunktene med lekkasjespray eller såpevann.

5.2.4 Forklaring av trykkforminskeren (fig. 4/19)

Manometeret (31) viser flasketrykket i bar. Ved hjelp av dreieknappen (24) kan gassgjennomstrømningsmengden stilles inn. Den innstilte gassgjennomstrømningsmengden kan avleses på manometeret (20) i liter per minutt (l/min). Gassen kommer ut av koplingen for beskyttelsesgass-slangen (23) og føres videre via beskyttelsesgass-slangen (fig. 3/18) til sveiseapparatet. (se 5.2.3)

OBS! Gå fram som beskrevet under punkt 6.1.3 for å stille inn gassgjennomstrømningsmengden.

Trykkforminskeren monteres på gassflasken ved hjelp av forskruningen (21) (se 5.2.3).

OBS! Inngrep og reparasjoner på trykkforminskeren skal bare utføres av fagpersonale. Du må eventuelt sende defekte trykkforminskere inn til vår serviceadresse.

5.3 Nettilkopling

- Før du tilkople maskinen, må du kontrollere at opplysningene på merkeplaten stemmer overens med tilsvarende opplysninger for nettet.
- Det er kun tillatt å drive utstyret når det er koplet forskriftsmessig til en jordet stikkontakt.

5.4 Montering av sveisestregspolen (fig. 1, 5, 6, 28-36)

Sveisestregspolen er ikke inkludert i leveransen!

5.4.1 Sveisestregstyper

Det kreves ulike typer sveisestreg, alt etter hvilken bruk det er snakk om. Sveiseapparatet kan brukes med sveisestreg med en diameter på 0,6 og 0,8 mm. De tilsvarende materullene og kontaktørerne er vedlagt apparatet. Materulle, kontaktør og tverrsnitt på sveisestregen må alltid passe til hverandre.

5.4.2 Stregspolekapasitet

I apparatet kan det monteres sveisestregspoler på inntil maks. 5 kg.

5.4.3 Montering av sveisestregspolen

- Åpne husdekslet (fig. 1/4).
- Kontroller at vikingene på spolen ikke overlages, slik at du er sikret en regelmessig avspoling av sveisestregen.

Beskrivelse av styreenheten for sveisestregen (fig. 28-30)

- A Spoleferrigling
- B Spoleholder
- C Medbringerstift
- D Trykkulleholder
- E Trykkulle
- F Justeringsskrue for mottrykk
- G Fastspenningshåndtak
- H Føringsrør
- I Materulleholder
- J Sveisestregspole
- K Medbringeråpning i sveisestregspolen
- L Materulle
- M Slangepakkefeste
- N Justeringsskrue for rullebrens

Montering av sveisestregspolen (fig. 28,29)

Legg sveisestregspolen (J) på spoleholderen (B). Pass på at enden av sveisestregen spoles av på trådføringsiden, se pilen.

Pass på at spoleferriglingen (A) presses inn, og at medbringerstiften (C) sitter i medbringeråpningen i sveisestregspolen (K). Spoleferriglingen (A) må på nytt gå i lås over sveisestregspolen (J). (fig. 29)

Innføring av sveisestregen og justering av stregføringen (fig. 30-36)

- Løsne fastspenningshåndtaket (G), vipp opp trykkulleholderen (D). (fig. 30)
- Trekk føringsrøret (H) tilbake ved behov. (se markeringen på fig. 31)
- Løsne materulleholderen (I) ved å dreie den mot venstre ut av ferriglingen og ta den opp og av. (fig. 32)
- Kontroller materullen (L). På den øverste siden av materullen (L) må den tilsvarende stregtykkelsen være angitt. Materullen (L) er utstyrt med 2 styrespor. Snu eventuelt materullen (L) eller skift den ut. (fig. 33)
- Sett materulleholderen (I) på igjen og lås den ved å dreie den mot høyre.
- Skyv føringsrøret (H) så langt fram igjen at det stopper ca. 5 mm fra trykk- og materullen (E/L).
- Trekk av gassdysen (fig. 5/12) ved å dreie brenneren mot høyre (fig. 5/13), skru av kontaktørret (fig. 6/26) (fig. 5 - 6). Legg slangepakken (fig. 1/11) på gulvet slik at den i størst mulig grad fører rett bort fra sveiseapparatet.

N

- De første 10 cm av sveisestrengen må kappes av slik at det oppstår et rett snitt uten fremspring, forvridninger og tilsmussing. Enden av sveisestrengen må avgrades.
- Skyv sveisestrengen gjennom føringsrøret (H), mellom trykk- og materullen (E/L) og gjennom og inn i slangepakkefestet (M). (fig. 34) Skyv sveisestrengen forsiktig inn i slangepakken for hånd, helt til den stikker fram ca. 1 cm ved brenneren (fig. 5/13).
- Løsne justeringsskruen for mottrykk (F) noen omdreining. (fig. 36)
- Vipp trykkulleholderen (D) ned igjen og lås den med fastspenningshåndtaket (G). Dersom det er vanskelig, eller slett ikke mulig, å låse fastspenningshåndtaket (G), må justeringsskruen for mottrykk (F) løsnes ytterligere. (fig. 35)
- Still nå inn justeringsskruen for mottrykk (F) slik at sveisestrengen sitter fast mellom trykkullen (E) og materullen (L) uten å bli klemt. (fig. 36)
- Skru et passende kontaktrør (fig. 6/26) for den aktuelle sveisestrengdiameteren på brenneren (fig. 5/13) og sett på gassdysen ved å dreie den mot høyre (fig. 5/12).
- Still inn justeringsskruen for rullebremsen (N) slik at det fortsatt er mulig å føre sveisestrengen, og slik at rullen stopper automatisk når sveisestrengføringens bremses.

størrelsen på de avstandene som må overbroes på de arbeidsstykkene som skal sveises.

6.1.3 Innstilling av gassgjennomstrømningsmengden

Gassgjennomstrømningsmengden kan stilles inn trinnløst på trykkforminskeren (fig. 4/19). Den angis i liter per minutt (l/min) på manometeret (fig. 4/20). Anbefalt gassgjennomstrømningsmengde i rom uten lufttrekk: 5 – 15 l/min.

Når du skal stille inn gassgjennomstrømningsmengden, må du først løsne fastspenningshåndtaket (fig. 28/G) på mateenheten for sveisestreng, for å unngå unødig slitasje på sveisestrengen (se 5.4.3). Opprett nettilkoplingen (se punkt 5.3). Sett PÅ/AV-/sveisestrømbryteren (fig. 1/7) på trinn 1 og betjen brennerbryteren (fig. 5/25) for å frie gassgjennomstrømningen. Still nå inn ønsket gassgjennomstrømningsmengde på trykkforminskeren (fig. 4/19).

Dreieknappen dreies mot venstre (fig. 4/24): lavere gjennomstrømningsmengde
Dreieknappen dreies mot høyre (fig. 4/24): høyere gassgjennomstrømningsmengde

Klem fast igjen fastspenningshåndtaket (fig. 28/G) for mateenheten for sveisestreng.

6. Betjening

6.1 Innstilling

Ettersom innstillingen av sveiseapparatet utføres ulikt alt etter brukstilfelle, anbefaler vi å utføre innstillingene ved hjelp av en prøvesveising.

6.1.1 Innstilling av sveisestrømmen

Sveisestrømmen kan stilles inn i 6 trinn ved hjelp av bryteren for sveisestrøm (fig. 1/7).

Den nødvendige sveisestrømmen avhenger av materialtykkelsen, ønsket innbrenningsdybde og den sveisestrengdiameter som brukes.

6.1.2 Innstilling av matehastighet

Matehastigheten for sveisestrengen tilpasses automatisk den strøminnstillingen som brukes. En fininnstilling av matehastigheten for sveisestrengen kan stilles inn trinnløst ved hjelp av hastighetsregulatoren for sveisestreng (fig. 1/14). Det anbefales å begynne innstillingen på trinn 5, som er en middelvei, og så eventuelt etterjustere senere ved behov. Den nødvendige strengmengden avhenger av materialtykkelsen, innbrenningsdybden, den sveisestrengdiameteren som brukes, og også av

118

6.2 Elektrisk tilkopling

6.2.1 Nettilkopling

Se punkt 5.3

6.2.2 Tilkopling av godslemmen (fig. 1/10)

Kople apparatets godslemme (10) til så nært inntil sveisepunktet som mulig.
Pass på at det er blankt metall i overgangen på kontaktpunktet.

6.3 Sveising

Når alle elektriske tilkoplinger for strømforsyning og sveisestrømkrets er utført, og når tilkoplingen for beskyttelsesgass er opprettet, kan du gå fram på følgende måte:

Arbeidsstykkene som skal sveises, må være fri for maling, metallovertrekk, smuss, rust, fett og fuktighet i det området der sveisingen skal finne sted.

Still inn en passende sveisestrøm, mating av sveisestreng og gassgjennomstrømningsmengde (se 6.1.1 – 6.1.3).

Hold sveiseskjermen (fig. 3/17) foran ansiktet og før

gassdysen til det punktet på arbeidsstykket hvor sveisingen skal utføres. Betjen så brennerbryteren (fig. 5/25).

Når lysbuen brenner, mater apparatet sveisestreng inn i sveisebadet. Når sveiselarven er stor nok, føres brenneren sakte langs den ønskede kanten. Bruk eventuelt lett pendlende bevegelse for å gjøre sveisebadet litt større.

Finn fram til den ideelle innstillingen av sveisestrøm, matehastighet for sveisestrengen og gassgjennomstrømningsmengde ved hjelp av en prøvesveising. Ideelt skal det høres en regelmessig sveiselyd. Innbrenningsdybden bør være så dyp som mulig, men sveisebadet må ikke falle gjennom arbeidsstykket.

6.4 Sikkerhetsinnretninger

6.4.1 Termomonitor

Sveiseapparatet er utstyrt med et overopphetningsvern. Dette beskytter sveisetransformatoren mot å bli for varm. Dersom overopphetningsvernet utløses, så lyser kontrollampen (3) på sveiseapparatet. La sveiseapparatet få anledning til å avkjøles en stund.

7. Rengjøring, vedlikehold og bestilling av reservedeler

Trekk alltid ut nettpluggen når det skal utføres rengjøringsarbeider.

7.1 Rengjøring

- Hold sikkerhetsinnretningene, ventilasjonsåpningene og motorhuset så fri for støv og smuss som mulig. Gni maskinen ren med en ren klut, eller blås den ren med trykkluft med lavt trykk.
- Vi anbefaler å rengjøre maskinen omgående etter bruk.
- Rengjør maskinen med jevne mellomrom med en fuktig klut og litt smøresåpe. Ikke bruk rengjørings- eller løsningsmidler. Disse kan angripe delene av kunststoff på maskinen. Pass på at det ikke kan komme vann inn i maskinen.

7.2 Vedlikehold

Det befinner seg ingen deler som kan vedlikeholdes inne i maskinen.

7.3 Bestilling av reservedeler:

Når man bestiller reservedeler, bør følgende opplysninger angis:

- Maskintype
- Maskinens artikkelnummer
- Maskinens identifikasjonsnummer
- Reservedelsnummeret til den nødvendige reservedelen

Du finner aktuelle priser og informasjon under www.isc-gmbh.info

8. Avfallsbehandling og gjenvinning

Utstyret er pakket inn i emballasje for å forhindre transportskader. Denne emballasjen er et råstoff og kan dermed brukes om igjen, eller den kan føres tilbake til råstoffkretsløpet.







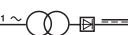
Maskinen og tilbehøret består av ulike materialer, f.eks. metall og kunststoffer. Defekte komponenter skal leveres inn til deponier for spesialavfall. Be en spesialisert forhandler eller kommuneadministrasjonen om informasjon!

N

9. Feilsøking

Feil	Årsak	Utbedring
Materullen roterer ikke	Ingen nettspenning Regulator for strengmating på 0	Kontroller tilkoplingen Kontroller innstillingen
Materullen roterer, men det tilføres ikke sveisestreng	Dårlig rulletrykk (se 5.4.3) Rullebremsen er stilt inn for hardt (se 5.4.3.) Tilsmusset / skadet materulle (se 5.4.3) Skadet slangepakke Kontaktørret er av feil størrelse / tilsmusset / utslitt (se 5.4.3) Sveisestreng er sveiset fast på gassdyse/kontaktør	Kontroller innstillingen Kontroller innstillingen Rengjør eller skift ut Kontroller mantelen på strengføringen Rengjør / skift ut løsne
Apparatet fungerer ikke lenger etter lang tids drift, kontrollampen for termomonitoren (3) lyser	Apparatet er blitt for varmt på grunn av at det har vært brukt lenge eller på grunn av at tilbakestillingstiden ikke er overholdt	La apparatet avkjøles i minst 20 - 30 minutter
Svært dårlig sveisesom	Feil innstilling av strøm / strengmating (se 6.1.1/6.1.2) Ingen / for lite gass (se 6.1.3)	Kontroller innstillingen Kontroller innstillingen, eller kontroller påfyllingstrykket på gassflasken

10. Forklaring av symbolene

EN 60974-1	Europeisk standard for lysbuesveiseinnretninger og sveisestrømkilder med begrenset innkoplingstid		Du må ikke lagre eller bruke apparatet i fuktige eller våte omgivelser eller i regn.
	Sikring med nominell verdi i ampere i nettkoplingen		1 fase - nettkopling
U_1	Nettspenning	50 Hz	Nettfrekvens
$I_1 \text{ max}$	Høyeste måleverdi for nettstrømmen		Symbol for fallende karakteristikk
	Les bruksanvisningen nøye før du tar sveiseapparatet i bruk og følg instruksjonene.		Sveising med metallinert og aktivgass, inklusive bruk av sveisestreng
U_0	Nominell spenning ubelastet	IP 21	Kapslingsgrad
I_2	Sveisestrøm	H	Isolasjonsklasse
$\emptyset \text{ mm}$	Sveisestrengdiameter	X	Innkoplingstid
	Enfase-transformator med likeretter		

Apparatet er radiostøydempet i samsvar med EF-direktiv 89/336/EØF

1

E

U

H

U

I₂

E

A



Efnisyfirlit:

Síða

1. Öryggistilmæli	123
2. Lýsing tækis og innihald	123
3. Tilætuð notkun	123
4. Tæknilegar upplýsingar	123
5. Fyrir notkun	124-126
6. Notkun	126
7. Hreinsun, umhírða og pöntun varahluta	126-127
8. Förgun og endurnotkun	127
9. Bilanaleit	128
10. Skýring tákmynda	129



⚠ Varúð!

Við notkun á tækinu eru ýmsar öryggisleiðbeiningar sem að fara verður eftir til þess að koma í veg fyrir skaða eða slys. Lesið því notandaleiðbeiningarnar og öryggisleiðbeiningarnar vel. Geymið þessar upplýsingar vel þannig að ávallt sé hægt að komast í þær. Látið þessar notandaleiðbeiningar ávallt fylgja með tækinu ef að það er lánað, gefið eða selt öðrum aðila. Við tókum enga ábyrgð á slysum eða skaða sem hlýst sem orsök á því að ekki var farið eftir öryggisleiðbeiningunum.

1. Öryggistilmæli

Öryggisleiðbeiningarnar eru að finna í meðfylgjandi skjali!

2. Lýsing tækis og innihald (mynd 1-8)

1. Haldfang
2. Ástandsljós
3. Prufuljós hitaöryggis
4. Hús tækis
5. Undirlag fyrir gasflösku
6. Hjól
7. Höfuðrofi / val spennu
8. Fótur
9. Rafmagnstenging
10. Jarðtenging
11. Suðubarki
12. Suðustútur
13. Suðuhaldfang
14. Hraðastilling suðuvirs
15. Ól
16. Gastenging
17. Suðuhjálmur
18. Gasleiðsla
19. Prýstimminkari
20. Gasþrýstingsmælir
21. Gastengi
22. Öryggisventill
23. Tenging fyrir gasleiðslu
24. Gasflæðisstilling
25. Suðurofi
26. 2 x Snertirör

2.1 Innihald samsetningahluta

- a. 8 x Skrúfur fyrir hjól
- b. 8 x Spenniskífur fyrir hjól
- c. 8 x Milliskífur fyrir hjól
- d. 4 x Skrúfur fyrir haldfang
- e. 4 x Spenniskífur fyrir haldfang
- f. 4 x Milliskífur fyrir haldfang

- g. 2 x Skrúfur fyrir fót
- h. 2 x Spenniskífur fyrir fót
- i. 2 x Milliskífur fyrir fót
- j. 2 x Hosuklemmur
- k. 1 x Rammi fyrir öryggisgler
- l. 1 x Suðugler
- m. 1 x Glært öryggisgler
- n. 2 x Haldari fyrir öryggisgler
- o. 3 x Ró fyrir hjálmsaldfang
- p. 3 x Skrúfur fyrir hjálmsaldfang
- q. 2 x Festipinnar fyrir öryggisgler
- r. 1 x Haldfang
- s. 1 x Grind suðuhjálm

3. Tilætluð notkun

Þetta suðutæki er eingöngu ætlað til þess að skjóða ál með MIG (metal-active-gas) og stál með MAG (metal-active-gas) með notkun á þar til gerðum suðuvir og gasi.

Tækið má einungis notast í þau verk sem það er ætlað í. Öll önnur notkun er ekki tilætluð. Eigandi/notandi tækisins er ábyrgur fyrir skaða sem að tækið veldur af þeim orsökum en ekki framleiðandinn.

Vinsamlegast athugið að tækin okkar eru ekki framleidd til atvinnu né iðnaðarnota. Við tókum enga ábyrgð á tækinu, sé það notað í iðnaði, í atvinnuskini eða í tilgangi sem á einhvern hátt jafnast á við slíka notkun.

4. Tæknilegar upplýsingar

Raftenging:	230 V ~ 50 Hz				
Suðustraumur:	25-120 A (max. 150 A)				
Tími gangsetningar X%	10	20	30	60	100
Suðustraumur I ₂ (A)	120	90	75	52	40
Straumur án notkunar:	48 V				
Suðuvirsúlla hámark.:	5 kg				
Pvermál suðuvirs:	0,6/0,8 mm				
Öryggi:	16 A				
Þyngd:	25 kg				

5. Fyrir notkun

5.1 Samsetning (myndir 5-21)

5.1.1 Ásetning hjóla (6)

Festið hjólin (6) á tækioð eins og sýnt er á myndum 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Ásetning fótar (8)

Festið fóttin (8) eins og sýnt er á myndum 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Áfesting haldfangs (1)

Festið haldfang (1) eins og sýnt er á myndum 7, 14.

5.1.4 Samsetning suðuhjálms (mynd 17)

- Leggjið suðugler (l) og glæra hlífðarglerioð (m) í rammann (k) (mynd 15).
- Þrýstið festipinnunum (q) fyrir hlífðarglerioð at utanverðu í götin á hjálminum (s) (mynd 16)
- Setjið rammann (k) með suðuglerinu (l) og glæra glerinu (m) að innanverðu inn í hjálminn (s) í þar til gert op, þrýstið festingunum (n) á festipinnana (q) þar til smellur til þess að tryggja hlífðarglerioð (k). Glæra hlífðarglerioð (m) verður að liggja að utanverðu. (mynd 17)
- Beygið efri kann suðuhjálmsins (s) innávið (mynd 18/1) og þrjótið inn hornin á efri kantinum (mynd 18/2). Beygið nú ytri hlið suðuhjálmsins (s) innávið (mynd 18/3) og tengið saman efri hornin með ytri hliðina með því að þrýsta þeim saman. Á hverri hlið verður að smella í pinnunum báðum (mynd 18/4.)
- Ef að bæði efri hornin á hjálminum eru eins og sýnt er á mynd 19, stingið þá skrufunum fyrir haldfangioð (p) að utanverður í gegnum götin 3 á hjálminum. (mynd 20)
- Snúið nú suðuhjálminum við og renni haldfanginu (r) yfir vindur skrufanna (p) þriggja fyrir haldið. Skrufioð haldið (r) fast með þremur róm (o) á suðuhjálminn. (mynd 21)

5.2 Gastenging (mynd 4,5, 22-27)

5.2.1 Gastegundir

Til suðu með heilum suðuvír er gas nauðsinlegt. Samsetning gastegunda er mismunandi eftir efni sem soðið er í:

Gastegund	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Til suðu á málm				
Öblandað stál	X	X		
Al			X	
Eðalstál		X		X

5.2.2 Gasflaska fest á tækioð (mynd 22-23)

Gasflaska fylgir ekki með tækinu!

Festið gasflöskuna eins og sýnt er á myndum 22-23. Gangið úr skugga um að öryggiskeðjan (15) sé á réttum stað og að suðutækioð standi öruggt og óvalt. Varúð! Einungis mega gasflöskur að hámarki 10 lítrar vera settar á gasflöskuhaldarann (mynd 23/5). Ef notaðar eru stærri flöskur myndast hætta á að tækioð geti oltið og verður þá að stilla upp stærri flöskum við hliðina á tækinu. Ef svo er verður einnig að ganga úr skugga um að sú flaska sé nægilega vel tryggð fyrir að veita!

5.2.3 Tenging gasflösku (mynd 7, 24-27)

Snúið ventli gasflöskunnar frá líkama og opnið lokann í smá stund eftir að búið er að fjarlægja hlífðarlokið (mynd 24/A) af ventli gasflöskunnar (mynd 24/B). Hreinsið gengju gastengingarinnar (mynd 24/C) með þurrum klút, án hreinlætisefna eða annarra efna. Gangið úr skugga um að þétting þrýstiminnkara (19) sé á sínum stað og að hún sé í fullkomnu lagi. Skrufið nú þrýstiminnkarann (19) réttisælís á tengingu (mynd 25/c) gasflöskunnar (mynd 23). Þræðir báðar þéttiklemmurar (j) yfir gasleiðsluna (18). Stingið nú einum enda gasleiðslunnar (18) á tengingu (25) þrýstiminnkara (19) og hinum endanum á gastengingu suðutækisins (16). Festið báða enda gasleiðslunnar með þéttiklemmunum (j). (myndir 26-27)

Varúð! Gangið úr skugga um að allar gastengingar og gasleiðslur séu vel þéttar! Yfirfarið gasleiðslur og gastengingar með lekaúða eða með sápuvatni.

5.2.4 Skíringar þrýstiminnkara (mynd 4/19)

Þrýstimælirinn sýnir þrýsting flösku í einingunni bar. Hægt er að stilla gasflæðið með flæðikrana (24). Hægt er að lesa upp gasflæðið á gasflæðimælinum (20) í einingunni lítrar á mínútu (l/min). Gasioð flæðir nú í gegnum gasleiðsluna (23) að suðutækinu (mynd 3/18). (sjá 5.2.3)

Varúð! Farið ávallt eftir leiðbeiningunum um stillingú gasflæðimagns í kafla 6.1.3 til að stilla gasflæðimagnið.

Þrýstiminnkarinn er festur á gasflöskuna með festingunni (21) (sjá 5.2.3).

Varúð! Sundurtekning eða viðgerðir á þrýstiminnkara mega einungis vera framkvæmdar af fagmanni. Sendið bilaða þrýstiminnkara til uppgefins þjónustuverkstæðis.

5.3 Rafmagnstenging

- Varúð! Áður en tækið er tekið til notkunar verður að ganga úr skugga um að spennna rafrásarinnar sem nota á sé sú sama og gefin er upp í upplýsingarskilti tækisins.
- Þetta tæki má einungis tengja við rafrás með jarðtengingu og með nægilega vel einangruðum tengingum.

5.4 Áfesting suðuvirsrúllu (mynd 1, 5, 6, 28-36)
Suðuvirsrúlla fylgir ekki með tækinu!**5.4.1 Suðuvirsgerðir**

Suðvir verður að velja eftir mismunandi notkun tækis. Í þetta suðutæki er hægt að nota suðuvir með þykktunum 0,6 og 0,8 mm. Virspræðingar og stýringar fylgja með tækinu. Virspræðingar og stýringar verða ávallt að passa þeirri virsþykkt sem notuð er.

5.4.2 Magn suðuvirs

Í þetta tæki er hægt að ísetja að hámarki 5kg af suðuvir.

5.4.3 Suðuvirsrúlla ísett

- Opnið hús suðutækisins (mynd 1/4)
- Gangið úr skugga um að upprúllun suðuvirs sé í lagi til þess að tryggja að suðuvirinn renni jafnt af rúllunni.

Lýsing suðuvirspræðingar (mynd 28-30)

- A Festing rúllu
- B Rúlluhaldari
- C Stýripinni
- D Þrýstirúlluhaldari
- E Þrýstirúlla
- F Stillskrúfa fyrir mótþrýsting
- G Spenna
- H Stýrirör
- I Stýring
- J Suðuvirsrúlla
- K Op suðuvirsrúllu
- L Drifhjól
- M Tenging suðubarka
- N Stillskrúfa rúllubremsu

Suðurúlla ísett (myndir 28,29)

Leggið suðuvirsrúlluna (J) á rúlluhaldarann (B). Passið að endi suðuvirsins sé á hlið suðuvirsstýringarinnar, sjá ör. Athugið að rúllufestingin (A) þrýstist inn og að stýripinninn (C) sitji í opi (K) suðuvirsrúllunnar. Rúllufestingin (A) verður að smella aftur yfir suðuvirsrúlluna (J). (mynd 29)

Suðuvir þræddur og suðuvirsdrif stillt (myndir 30-36)

- Losið spennuna (G), smellið upp þrýstirúlluhaldara (D). (mynd 30)
- Dragkið stýrirórið (H) til baka ef þörf er á. Sjá merkingu (mynd 31)
- Losið stýringuna (I) með því að snúa henni rangsælis úr festingunni og dragið hana upp. (mynd 32)
- Yfirfarið drifhjól (L). Á efri hluta drifhjóls (L) verður að vera stillt á rétta þykkt suðuvirs. Drifhjól (L) er með 2 skinum. Virsdrifsrúllan (L) er með 2 stýrskífum. Skiptið um virsdrifsrúlluna (L) eða snúið henni við ef þörf er á. (Mynd 33)
- Setjið haldara virsdrifts (I) aftur á sinn stað og skrufið hann fastann.
- Rennið stýrirörinu (H) það langt, að það sé 5mm frá þrýstirúllu og drifhjóli (E/L).
- Fjarlægjið suðuhausinn (mynd 5/12) af suðuhaldfanginu (mynd 5/13) og skrufið snertirórið (mynd 6/26) af (mynd 5-6). Leggið barkann (mynd 1/11) á gólf, eins beint og hægt er í áttina frá suðutækinu.
- Klippið fyrstu 10 sentimetrana af þannig að endi virsins haf beinan skurð og sé laus við tjásur og óhreinindi. Slipið enda suðuvirsins ef að hann er ekki alveg hreint klipptur.
- Smeygið suðuvirnum í gegnum stýrirórið (H), á milli þrýsti- og virsdrifsrúllu (E/L) og inn í barkatenginguna (M). (mynd 34) Rennið nú suðuvirnum varlega með hendinni inn í suðubarkann þar til að virinn standi um það bil 1cm út úr suðuhaldfanginu (mynd 5/13).
- Losið um stilliskrúfu fyrir mótþrýsting (F) nokkra snúninga. (mynd 36)
- Smellið þrýstirúlluhaldara (D) aftur niður og festið hann með fjóðrinni (G). Sé fjóðrin mjög stíf (G) eða festingin, verður að losa um stilliskrúfuna (F). (mynd 35)
- Stillið nú stilliskrúfu fyrir mótþrýsting (F) þannig að suðuvirinn sé fastur á milli þrýstirúllu (E) og virsdrifsrúllu (L) án þess að kremjast (mynd 36)
- Notið rétt snertirör (mynd 6/26) fyrir þá þykkt suðuvirs sem notaður er á suðuhaldfangið (mynd 5/13) og festið suðuhaus (mynd 5/12) með því að skrúfa hann á hausinn réttisælis.
- Stillið stilliskrúfu rúllubremsu (N) þannig að suðuvirinn sé nægilega laus en þannig að suðuvirsrúllan stöðvist sjálfkrafa eftir að suðuvirsdrif er gert óvirkt.

6. Notkun

6.1 Stilling

Þar sem að stilling suðutækisins er mjög mismunandi eftir því efni sem soðið er í, mælum við með því að notandi prufi stillinguna með því að sjóða í prufustykki.

6.1.1 Suðustraumur stilltur

Hægt er að stilla suðustrauminn í 6 þrepum með suðustraumsrofanum (mynd 1/7). Suðustraumurinn fer eftir þykkt þess efnis sem soðið er, dýpt suðu og þvermáls suðuvirs.

6.1.2 Suðuvirshraði stilltur

Hraði suðuvirs stillist sjálfkrafa með þeim suðustraumi sem valinn er. Hinsvegar er hægt að finnstilla hraða suðuvirsins stiglaust með hraðastillingu suðuvirs (mynd 1/14). Mælt er með að byrja með stillingu 5 sem samsvarar miðlungsgildi og ef sú stilling er ekki nægilega góð, að stilla þá finnstillinguna. Magn suðuvirs fer eftir því hversu þykkt efnið sem soðið er í er, dýpt suðu, þykkt suðuvirs og lengd suðu í verkstykki.

6.1.3 Stilling gasflæðis

Hægt er að stilla gasflæðið stiglaust með þrýstimminkaranum (mynd 4/19). Gasflæðið er hægt að lesa af gasflæðismælunum (mynd 4/20) í lítrum á mínútu (l/min). Mælt er með gasflæði á milli 5 og 15 l/min í rýmum þar sem að ekki er mikil hreyfing á lofti.

Til þess að stilla gasflæðið verður fyrst að losa um þrýstirúllufjóður (mynd 28/G) til að koma í veg fyrir að virinn færast sjálfkrafa að öþörfu (sjá 5.4.3). Stingið tækinu í samband við straum (sjá lið 5.3), stillið inn höfuðrofa/spennuveljara (mynd 1/7) á stig 1 og gerið suðurofan (mynd 5/25) virkan til þess að gasið flæði. Stillið nú gasflæðið með þrýstimminkaranum (mynd 4/19) eins og óskað er.

Gasflæðisstillingu snúið rangsælis (mynd 4/24):
gasflæði minnkar
Gasflæðisstillingu snúið réttisælis (mynd 4/24):
gasflæði eykst

Festið aftur spennuna (mynd 28/G) á suðuvirsdráfinu.

6.2 Rafmangstenging

6.2.1 Tenging rafrásar

Sjá lið 5.3

6.2.2 Jarðtenging tengd (mynd 1/10)

Klemmið jarðtengingarklemmuna (10) eins nálægt suðu eins og hægt er.

126

Athugið að yfirborð flatarins sé hreint og að beint samband við málm sé til staðar.

6.3 Soðið

Sé tækið í sambandi við straum, suðustraumur stilltur og gasflæði stillt, er hægt að byrja suðu svona:

Vinnustykkið verður að vera laust við málningu, málmhúðun, óhreinindi, ryð, fitu og raka.

Stillið suðustraum, suðuvirshraða og gasflæði (sjá 6.1.1 – 6.1.3) eins og þórf er á.

Haldið suðuhjálminum (mynd 3/17) fyrir andlitinu og setjið suðuodinn upp að verkstykkinu þar sem að sjóða á í það. Þrýstið nú á suðurofan (mynd 5/25).

Kemur logi, virkar þræðing suðuvirsins. Sé loginn nægilega stór er suðuodurinn látin líða meðfram verkstykki til að sjóða. Hallið suðuhausnum eða hreyfið hann til þess að ná inn réttri stærð loga.

Réttur suðustraumur, suðuvirshraði og gasflæði er best að ná með því að prófa sig áfram á prufuverkstykki. Ef allt er stillt rétt, heyrst jafnt suðuhljóð. Brennidýpt suðu ætti að vera eins djúp og hægt er án þess að málmurinn leki í gegnum verkstykkið.

6.4 Öryggisatriði

6.4.1 Hitaskynjari

Þetta suðutæki er útbúið ofhitunaröryggi sem hlífir tækinu fyrir ofhitun. Ef að ofhitunaröryggið er gert virkt, logar viðvörðunarljós (3) á suðutækinu. Látið tækið kólna í góða stund.

7. Hreinsun, umhirda og pöntun varahluta

Tækið tækið ávallt úr sambandi við straum áður en tækið er hreinsað.

7.1 Hreinsun

- Haldið öryggisbúnaði, loftopum og mótörhúsi, eins lausu við ryk, óhreinindi og hægt er. Þrífð tækið með hreinum klút eða blásið af því með háþrýstilofti.
- Við mælum með því að þrifa tækið vel eftir hverja notkun.
- Hreinsið tækið reglulega með hreinum klút með örítilli sápu. Notið ekki hreinsiefni né leysandi efni; þau gætu skemmt hluta tækisins sem eru úr gerviefnum. Gangið úr skugga um að vatn komist



ekki inn í tækio.

7.2 Umhirða

Innan í tækinu eru engir hlutir sem að hirða þarf reglulega um.

7.3 Pöntun varahluta:

Þegar að varahlutir eru pantaðir ættu eftirfarandi atriði að vera tilgreind:

- Gerð tækis
- Gerðarnúmer tækis
- Númer tækis
- Varahlutanúmer þess varahlutar sem panta á

Verð og upplýsingar eru að finna undir www.isc-gmbh.info

8. Förgun og endurvinnsla

Þetta tæki er afhent í umbúðum sem hlífa tækinu fyrir skemmdum við flutninga. Þessar pakkningar endurnýtanlegar eða hægt er að endurvinna þær. Tækioð og hlutir þess eru úr mismunandi efnum eins og til dæmis málm og plastefnum. Fargið varahlutum og þessháttar í þar til gert sorp. Leiðið upplýsinga hjá fagaðila eða á næstu sorpstöð!

IS

9. Bilanaleit

Vandamál	Möguleg ástæða	Lausn
Vir hreyfist ekki	Tæki ekki í sambandi við straum Stilling vírshraða er á 0	Athugið rafmagnstengingu Stillið vírshraðann
Suðuvírdrifrúlla hreyfist en virinn ekki	Of lár brýstingur á vír (sjá 5.4.3) Rúllubremsa of stíf stillt (sjá 5.4.3) Óhrein / skemmd drifrúlla (sjá 5.4.3) Skemmdur barki Snertirör ekki af réttri stærð / óhreint / uppslitið (sjá 5.4.3) Suðuvír soðinn fastur við suðustút / snertirör	Yfirfarið stillingu Yfirfarið stillingu Hreinsið eða skiptið um Athugið barka og vírþræðingu Hreinsið eða skiptið um losið
Tækið virkar ekki eftir langa notkun, viðvörðunarljós hitaöryggis (3) logar	Tækið hefur slegið út vegna ofhitunar eða of lengi án pásu notað	Látið tækið kólna í að minnstakosti 20-30 mínútur
Mjög slæm suða	Rangur suðustraumur / suðuvírshraði (sjá 6.1.1/6.1.2) Ekkert / of lítið gasflæði (sjá 6.1.3)	Yfirfarið stillingar Yfirfarið stillingar Eða fyllið á gasflösku



10. Skýring tákmynda

EN 60974-1	Evrópskur staðall fyrir suðutæki og suðustrauamtæki með takmarkaðan notkunartíma		Geymið eða notið tækið ekki á rökum eða blautum stað né í regni
	Öryggi með getuna í amperum á rafrás		1 fasa nettenging
U ₁	Raftenging	50 Hz	Raftíðni
I ₁ max	Hæsti netstraumur		Tákn fyrir fallandi línu
	Lesið notandaleiðbeiningarnar vel fyrir notkun suðutækisins og farið eftir þeim		Metal-Inert- og Aktive gas-suður Einnig notkun á suðuvír
U ₀	Netspenna án álags	IP 21	Öryggisgerð
I ₂	Suðustrauumur	H	Einangrunargerð
Ø mm	Þvermál suðuvírs	X	Virknistími
	Eins fasa breytir með jafnara		

Tækið er neistalaust eftir staðlinum EG-Staðall 89/336/EWG

LV

Satura rādītājs:

Lappuse

1. Drošības norādījumi	131
2. Ierīces apraksts un piegādes komplekts	131
3. Noteikumiem atbilstoša lietošana	131
4. Tehniskie rādītāji	132
5. Darbības pirms ekspluatācijas uzsākšanas	132-134
6. Lietošana	134-135
7. Tīrīšana, apkope un rezerves daļu pasūtīšana	135
8. Utilizācija un atkārtota izmantošana	135
9. Traucējumu atklāšana	136
10. Simbolu skaidrojums	136

⚠ Uzmanību!

Lietojot ierices, jāievēro vairāki drošības pasākumi, lai novērstu savainojumus un bojājumus. Tāpēc rūpīgi izlasiet šo lietošanas instrukciju/drošības norādījumus. Saglabājiet to, lai šī informācija katrā laikā Jums būtu pieejama. Gadījumā, ja ierīce ir jānodod citai personai, lūdzu, iedodiet līdzī ar šo lietošanas instrukciju/drošības norādījumus. Mēs neuzņemamies nekādu atbildību par negadījumiem vai zaudējumiem, kas rodas, neievērojot šo instrukciju un drošības norādījumus.

1. Drošības norādījumi

Ar atbilstošajiem drošības norādījumiem iepazīstieties pievienotajā burtņīcinā.

2. Ierīces apraksts un piegādes komplekts (1.-8. attēls)

1. Rokturis
2. Darbības indikators
3. Temperatūras releja kontrollampīņa
4. Korpusa apvalks
5. Gāzes balona novietne
6. Ritentiņi
7. Ieslēgšanas/izslēgšanas/metināšanas strāvas slēdzis
8. Balsta kāja
9. Tikla kontaktdakša
10. Zemēšanas spaiļi
11. Šļūtenes komplekts
12. Gāzes sprausla
13. Deglis
14. Metināšanas stieples ātruma regulators
15. Auduma lente
16. Gāzes padeves pieslēgšanas vieta
17. Metināšanas aizsargs
18. Aizsarggāzes šļūtene
19. Spiediena reduktors
20. Manometrs
21. Viļņsavienojums
22. Drošības vārsts
23. Aizsarggāzes šļūtenes pieslēgšanas vieta
24. Grozāms rokturis
25. Degļa slēdzis
26. Kontaktaurulīte (2 gab.)

2.1. Montāžas materiāls

- a. Ritentiņu skrūve (8 gab.)
- b. Ritentiņu atspērgredzens (8 gab.)
- c. Ritentiņu paliekamā paplāksne (8 gab.)
- d. Roktura skrūve (4 gab.)
- e. Roktura atspērgredzens (4 gab.)
- f. Roktura paliekamā paplāksne (4 gab.)
- g. Balsta kājas skrūve (2 gab.)
- h. Balsta kājas atspērgredzens (2 gab.)
- i. Balsta kājas paliekamā paplāksne (2 gab.)
- j. Šļūtenes apskava (2 gab.)
- k. Aizsargstikla rāmis (1 gab.)
- l. Metināšanas stikls (1 gab.)
- m. Caurspīdīgs aizsargstikls (1 gab.)
- n. Aizsargstikla turētājieliktis (2 gab.)
- o. Roktura uzgrieznis (3 gab.)
- p. Roktura skrūve (3 gab.)
- q. Aizsargstikla aiztures tapa (2 gab.)
- r. Rokturis (1 gab.)
- s. Metināšanas aizsarga rāmis (1 gab.)

3. Noteikumiem atbilstoša lietošana

Aizsarggāzes metināšanas ierīce ir piemērota tikai alumīnija metināšanai ar MIG metināšanas metodi (elektriskā loka metināšana inertās gāzes vidē) un tērauda metināšanai ar MAG metināšanas metodi (elektriskā loka metināšana aktīvās gāzes vidē), izmantojot atbilstošas metināšanas stieples un gāzes.

Ierīci drīkst izmantot tikai paredzētajiem mērķiem. Ikviena lietošana, kas pārsniedz minētos mērķus, nav noteikumiem atbilstoša. Par visa veida bojājumiem vai savainojumiem ir atbildīgs lietotājs/operators, nevis ražotājs.

Lūdzam ņemt vērā to, ka mūsu ierīces atbilstoši priekšrakstam nav konstruētas profesionālai, amatnieciskai vai rūpnieciskai izmantošanai. Mēs neuzņemsimies nekādu garantiju, ja ierīce izmantota komerciālos, amatniecības vai rūpniecības uzņēmumos, kā arī tamlīdzīgos papilddarbos.

4. Tehniskie rādītāji

Tīkla pieslēgums:	230 V ~ 50 Hz				
Metināšanas strāva:	25-120 A (maks. 150 A)				
Ieslēgšanas ilgums X%:	10	20	30	60	100
Metināšanas strāva I ₂ (A):	120	90	75	52	40
Nominālais tukšgaitas spriegums U ₀ :	48 V				
Metināšanas stieples spole (maks.):	5 kg				
Metināšanas stieples diametrs:	0,6/0,8 mm				
Drošinātājs:	16 A				
Svars:	25 kg				

5. Darbības pirms ekspluatācijas uzsākšanas

5.1. Montāža (5.-21. attēls)

5.1.1. Ritentiņu (6) montāža

Uzmontējiet ritentiņus (6) atbilstoši tam, kā parādīts 7., 9., 10. un 11. attēlā.

5.1.2. Balsta kājas (8) montāža

Uzmontējiet balsta kāju (8) atbilstoši tam, kā parādīts 7., 9., 12. un 13. attēlā.

5.1.3. Roktura (1) montāža

Uzmontējiet rokturi (1) atbilstoši tam, kā parādīts 7. un 14. attēlā.

5.1.4. Metināšanas aizsarga (17) montāža

- Metināšanas stiklu (l) un tam virsū esošo caurspīdīgo aizsargstiklu (m) ievietojiet aizsargstikla rāmī (k) (15. attēls).
- Aizsargstikla aiztures tapas (q) iespiediet metināšanas aizsarga rāmja (s) ārējos urbumos (16. attēls).
- Aizsargstikla rāmi (k) ar metināšanas stiklu (l) un caurspīdīgo aizsargstiklu (m) ievietojiet metināšanas aizsarga rāmja (s) padziļinājumā no iekšpuses, aizsargstikla turētājieliktņus (n) spiediet uz aizsargstikla aiztures tapām (q), līdz tie nofiksējas, lai nostiprinātu aizsargstikla rāmi (k). Caurspīdīgajam aizsargstiklam (m) ir jāatrodas ārpusē (17. attēls).
- Metināšanas aizsarga rāmja (s) augšmalu lociet uz iekšu (18./1. attēls) un ielociet augšmalas stūrus (18./2. attēls). Tagad metināšanas aizsarga rāmja (s) ārmales lociet uz iekšu (18./3. attēls) un augšmalas stūrus savienojiet ar ārmaļām, stipri saspiežot tos savā starpā. Nofiksējot aiztures tapas, katrā pusē ir jāsadzird 2 skaidri klikšķi (18./4. attēls).

- Ja metināšanas aizsarga abi augšējie stūri ir savienoti atbilstoši tam, kā ir parādīts 19. attēlā, roktura skrūves (p) no ārpusēs ievietojiet metināšanas aizsarga 3 caurumos (20. attēls).
- Apgrīziet otrādi metināšanas aizsargu un uzvirziet rokturi (r) uz 3. roktura skrūvju (p) vītnes. Rokturi (r) pieskrūvējiet pie metināšanas aizsarga ar 3. roktura uzgrīzņiem (o) (21. attēls).

5.2. Gāzes pieslēgšanas vieta (4., 5., 22.-27. attēls)

5.2.1. Gāzes veidi

Metinot ar vienlaīdu stiepli, ir nepieciešama gāzes aizsardzība, aizsarggāzes komponējums ir atkarīgs no izvēlētās metināšanas metodes:

Aizsarggāze	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metināmais metāls				
Nelegēts tērauds	X	X		
Alumīnijs			X	
Augstvērtīgs tērauds		X		X

5.2.2. Gāzes balona montāža uz ierīces (22.-23. attēls)

Gāzes balons nav iekļauts piegādes komplektā!

Uzmontējiet gāzes balonu atbilstoši tam, kā parādīts 22.-23. attēlā. Pievērsiet uzmanību auduma lentes (15) nostiprinājumam un tam, lai metināšanas ierīce atrastos stabilā pozīcijā.

Uzmanību! Uz gāzes balona novietnes (23./5. attēls) drīkst uzstādīt tikai gāzes balonus, kuru maksimālais tilpums nepārsniedz 10 litrus. Izmantojot lielāka tilpuma gāzes balonus, pastāv apgāšanās risks, tādēļ tos drīkst uzstādīt tikai blakus ierīcei. Ja gāzes balons tiek uzstādīts blakus ierīcei, tad tas ir jāaizsargā pret apgāšanos!

5.2.3. Gāzes balona pieslēgšana (7., 24.-27. attēls)

Pēc aizsargvāciņa (24./A attēls) noņemšanas mazliet atveriet balona ventili (24./B attēls) virzienā prom no sevis.

Vajadzības gadījumā notīriet savienojuma vītņi (24./C attēls) no netīrumiem ar sausu lupatu, neizmantojot nekādus tīrīšanas līdzekļus. Pārbaudiet, vai ir pieejams spiediena reduktora (19) blīvējums un vai tas atrodas nevainojamā stāvoklī. Spiediena reduktoru (19) uzskrūvējiet uz gāzes balona savienojuma vītnes (25./C attēls) pulksteņrādītāja virzienā (25. attēls). Abas šļūtenes apskavas (j)

uzvirziet uz aizsarggāzes šļūtenes (18). Aizsarggāzes šļūteni (18) uzspraudiet uz aizsarggāzes šļūtenes pieslēgšanas vietas (23) pie spiediena reduktora (19) un uz gāzes padeves pieslēgšanas vietas (16) pie metināšanas ierīces un abas pieslēgšanas vietas nostipriniet ar šļūtenes apskavām (j) (26.-27. attēls).

Uzmanību! Ievērojiet visu gāzes pieslēgšanas vietu un savienojumu hermētiskumu! Pārbaudiet visas pieslēgšanas vietas un savienojuma vietas, izmantojot sūču noteikšanas aerosolu vai ziepju ūdeni.

5.2.4. Skaidrojums spiediena reduktoram (4./19. attēls)

Ar grozāmo rokturi (24) var noregulēt gāzes patēriņu. Noregulēto gāzes patēriņu var nolasīt manometrā (20) litros minūtē (l/min). Gāze izplūst pa aizsarggāzes šļūtenes pieslēgšanas vietu (23), un pa aizsarggāzes šļūteni (3/18 attēls) tā tiek nogādāta uz metināšanas ierīci (skat. 5.2.3. punktu).

Uzmanību! Lai noregulētu gāzes patēriņu, vienmēr rīkojieties, kā aprakstīts 6.1.3. punktā.

Spiediena reduktoru uzmontē uz gāzes balona ar vītņsavienojuma (21) palīdzību (skat. 5.2.3. punktu).

Uzmanību! Iejaukties ierīces darbībā un veikt spiediena reduktora remontdarbus drīkst tikai speciālisti. Vajadzības gadījumā bojātos spiediena reduktorus nosūtiet uz norādīto servisa adresi.

5.3. Tikla pieslēgums

- Pirms ierīces pieslēgšanas pārliedziniet, ka parametri uz datu plāksnītes atbilst tikla parametriem.
- Ierīci drīkst lietot tikai tādā gadījumā, ja tā ir pienācīgi iezemēta un aizsargāta ar kontaktilgzdu, kam ir zemējuma kontakts.

5.4. Stieples spoles montāža (1., 5., 6., 28.-36. attēls)

Stieples spole nav iekļauta piegādes komplektā!

5.4.1. Stieples veidi

Atkarībā no lietošanas veida ir nepieciešamas dažādas metināšanas stieples. Metināšanas ierīcei var izmantot metināšanas stieples, kuru diametrs ir 0,6 un 0,8 mm. Atbilstošs padeves rullītis un kontaktaurulīte ir iekļauti ierīces piegādes komplektā. Padeves rullītim, kontaktaurulītei un stieples šķērsgriezumam vienmēr ir jāsader.

5.4.2. Stieples spoles ietilpība

Ierīcei var uzstādīt tādas stieples spoles, kuru maksimālais svars nepārsniedz 5 kg.

5.4.3. Stieples spoles ievietošana

- Atveriet korpusa apvalku (1./4. attēls).
- Pārbaudiet, vai tinumi uz spoles neuzslāņojas, lai nodrošinātu stieples vienmērīgu notīšanu.

Stieples padeves mehānisma apraksts (28.-30. attēls)

- Spoles fiksators
- Spoles turētājs
- Aizķeres tapa
- Piespiedējruļiņa turētājs
- Piespiedējruļītis
- Pretspiediena regulācijas skrūve
- Sprigotājsvira
- Virzītājcaurulīte
- Padeves ruļiņa turētājs
- Stieples spole
- Stieples spoles aizķeres atvere
- Padeves rullītis
- Šļūtenes komplekta stiprinājums
- Ruļiņu bremzes regulācijas skrūve

Stieples spoles ievietošana (28. un 29. attēls)

Stieples spoli (J) uzlieciet uz spoles turētāja (B). Uzmaniet, lai metināšanas stieples gals tiktu notīts stieples padeves pusē (skat. bultīņu). Ievērojiet, lai spoles fiksators (A) tiktu iespiests un aizķeres tapa (C) atrastos stieples spoles aizķeres atverē (K). Spoles fiksatoram (A) atkal ir jānofiksējas virs stieples spoles (J) (29. attēls).

Metināšanas stieples ievadīšana un stieples padeves piergulēšana (30.-36. attēls)

- Atbrīvojiet sprigotājsviru (G) un atlieciet uz augšu piespiedējruļiņa turētāju (D) (30. attēls).
- Vajadzības gadījumā pavelciet atpakaļ virzītājcaurulīti (H) (skat. atzīmi 31. attēlā).
- Padeves ruļiņa turētāju (I) atbrīvojiet no fiksatora, griežot to pa kreisi, un noņemiet virzienā uz augšu (32. attēls).
- Pārbaudiet padeves rullīti (L). Padeves ruļiņa (L) augšpusē ir jābūt norādītam atbilstošam stieples diametram. Padeves rullītis (L) ir aprīkots ar 2 vadgrupēm. Vajadzības gadījumā apgrieziet vai apmainiet padeves rullīti (L) (33. attēls).
- Uzlieciet atpakaļ padeves ruļiņa turētāju (I) un nofiksējiet to, griežot pa labi.
- Virzītājcaurulīti (H) atkal pavirziet uz priekšu tik tālu, lai tās gals atrastos apm. 5 mm attālumā no piespiedējruļiņa un padeves ruļiņa (E/L).
- Gāzes sprauslu (5./12. attēls) noņemiet no degļa (5./13. attēls), griežot pa labi, un noskrūvējiet

LV

kontaktcaurulīti (6./26. attēls) (5.-6. attēls). Šļūtenes komplektu (1./11. attēls), to pēc iespējas taisnāk virzot prom no metināšanas ierīces, novietojiet uz grīdas.

- Metināšanas stieples pirmos 10 cm nogrieziet tā, lai izveidotos taisns griezumšņ bez izcilņiem, izliekšanās un netirumiem. Atgratējiet metināšanas stieples galu.
- Metināšanas stiepli caur virzītājcaurulīti (H) starp piespiedējruļļiti un padeves ruļļiti (E/L) ievirziet šļūtenes komplekta stiprinājumā (M) (34. attēls). Metināšanas stiepli ar roku uzmanīgi ievirziet šļūtenes komplektā, līdz tā no degļa (5./13. attēls) izvīzās par apm. 1 cm.
- Par dažiem apgriezieniem atskrūvējiet pretspiediena regulācijas skrūvi (F) (36. attēls).
- Atkārtoti nolieciet uz leju piespiedējruļļiņa turētāju (D) un nofiksējiet ar spriegotājsviru (G). Ja spriegotājsviru (G) ir grūti nofiksēt vai to vispār nav iespējams izdarīt, ir vairāk jāatskrūvē pretspiediena regulācijas skrūve (F) (35. attēls).
- Tagad pretspiediena regulācijas skrūve (F) ir jānoregulē tā, lai metināšanas stieple būtu stingri ievietota starp piespiedējruļļiti (E) un padeves ruļļiti (L), taču lai tā nebūtu saspiesta (36. attēls).
- Uz degļa (5./13. attēls) uzskrūvējiet piemērotu kontaktcaurulīti (6./26. attēls), kas atbilst izmantotajam metināšanas stieples diametram, un uzmaniet gāzes sprauslu, griežot to pa labi (5./12. attēls).
- Ruļļiņu bremzes regulācijas skrūvi (N) noregulējiet tā, lai stiepli būtu iespējams virzīt un lai ruļļitis pēc stieples padeves apturēšanas automātiski apstātos.

6. Lietošana

6.1. Regulēšana

Tā kā metināšanas ierīces regulēšana ir veicama atšķirīgi atkarībā no tās lietošanas veida, regulējumi ir jāveic, pamatojoties uz izmēģinājuma metinājumu.

6.1.1. Metināšanas strāvas regulēšana

Metināšanas strāvu ir iespējams noregulēt 6 pakāpēs ar ieslēgšanas/izslēgšanas/metināšanas strāvas slēdži (1./7. attēls). Nepieciešamā metināšanas strāva ir atkarīga no materiāla biezuma, vajadzīgā iededzināšanas dziļuma un izmantotā metināšanas stieples diametra.

6.1.2. Stieples padeves ātruma regulēšana

Stieples padeves ātrums tiek automātiski pielāgots izmantotajam strāvas regulējumam. Stieples padeves ātruma precīzu regulējumu var panākt ar metināšanas stieples ātruma regulatoru (1./14. attēls). Ir ieteicams sākt regulēšanu ar 5. pakāpi, kas ir vidēja vērtība, un vajadzības gadījumā pieregulēt. Vajadzīgais stieples daudzums ir atkarīgs no materiāla biezuma, iededzināšanas dziļuma, izmantotā metināšanas stieples diametra un arī no atstarpēm, kas jāpārvar uz sametināmajām detaļām.

6.1.3. Gāzes patēriņa regulēšana

Gāzes patēriņu var laideni noregulēt ar spiediena reduktoru (4./19. attēls). Tas tiek norādīts manometrā (4./20. attēls) litros minūtē (l/min). Ieteicamais gāzes patēriņš telpās, kurās nav caurvēja: 5 – 15 l/min.

Gāzes patēriņa regulēšanai vispirms atbrīvojiet stieples padeves mehānisma spriegotājsviru (28./G attēls), lai izvairītos no lieka stieples nodiluma (skat. 5.4.3. punktu). Izveidojiet tīkla pieslēgumu (skat. 5.3. punktu), ieslēgšanas/izslēgšanas/metināšanas strāvas slēdži (1./7. attēls) novietojiet uz 1. pakāpes un nospiediet degļa slēdži (5./25. attēls), lai atbloķētu gāzes caurplūdumu. Tagad ar spiediena reduktoru (4./19. attēls) noregulējiet vajadzīgo gāzes patēriņu.

Griežot grozāmo rokturi pa kreisi (4./24. attēls): tiek samazināts gāzes patēriņš.

Griežot grozāmo rokturi pa labi (4./24. attēls): tiek palielināts gāzes patēriņš.

Atkal pievelciet stieples padeves mehānisma spriegotājsviru (28./G attēls).

6.2. Pieslēgšana elektrotīklam

6.2.1. Tīkla pieslēgums

Skat. 5.3. punktu.

6.2.2. Zemējuma spaiļes (1./10. attēls)

pieslēgšana
Ierīces zemējuma spaiļi (10) piestipriniet maksimāli tiešā tuvumā metināšanas vietai. Ievērojiet, lai kontakta vietā būtu metāla neizolēta pāreja.

6.3. Metināšana

Kad visi elektroapgādes un metināšanas strāvas ķēdes elektriskie savienojumi, kā arī aizsarggāzes savienojums ir saslēgti, var rīkoties šādi:

Metināmās detaļas metināšanas zonā notīriet no krāsas, metāla pārklājumiem, netirumiem, rūsas,

smērvielas un mitruma.

Atbilstoši noregulējiet metināšanas strāvu, stieples padevi un gāzes patēriņu (skat. 6.1.1. – 6.1.3. punktu).

Turiet sejai priekšā metināšanas aizsargu (3./17. attēls) un gāzes sprauslu pievirziet detaļas vietai, kur būs jāmetina. Tagad nospiediet degļa slēdzi (5./25. attēls).

Ja elektriskais loks deg, ierīce padod stiepli uz metināšanas vannu. Ja metinājuma punkta kodols ir pietiekami liels, degļi lēnām virza gar vajadzīgo malu. Vajadzības gadījumā mazliet pašūpoņiet degļi, lai nedaudz palielinātu metināšanas vannu.

Metināšanas strāvas, stieples padeves ātruma un gāzes patēriņa ideālo regulējumu nosakiet, veicot izmēģinājuma metinājumu. Ideālajā gadījumā ir jādzird vienmērīgs metināšanas troksnis. Iededzināšanas dzīļumam vajadzētu būt maksimāli dziļam, taču tādām, lai metināšanas vanna neizkrīstu cauri detaļai.

6.4. Aizsargierīces

6.4.1. Temperatūras relejs

Metināšanas ierīce ir aprīkota ar aizsardzību pret pārkaršanu, kas pasargā metināšanas transformatoru no pārkaršanas. Ja nostrādā aizsardzība pret pārkaršanu, uz ierīces iedegas kontrollampīna (3). Laužiet metināšanas ierīci kādu laiku atdzist.

7. Tīrīšana, apkope un rezerves daļu pasūtīšana

Pirms jebkādu tīrīšanas darbu veikšanas atvienojiet tīkla kontaktdakšu.

7.1 Tīrīšana

- Rīpējieties, lai aizsargierīces, ventilācijas spraugas un motora korpusu būtu pēc iespējas tīrāki no putekļiem un neturumiem. Notīriet ierīci ar tīru lupatiņu vai noplīti to ar saspīestu zema spiediena gaisu.
- Mēs iesakām tīrīt ierīci tieši pēc katras lietošanas reizes.
- Regulāri tīriet ierīci ar mitru lupatiņu un nelielu daudzumu šķidro ziepju. Nelietojiet tīrīšanas līdzekļus vai šķīdinātājus; tie var bojāt ierīces plastmasas detaļas. Pievērsiet uzmanību tam, lai ierīces iekšienē nevarētu iekļūt ūdens.

7.2 Apkope

Ierīces iekšpusē neatrodas nekādas citas detaļas, kurām būtu jāveic apkope.

7.3 Rezerves daļu pasūtīšana

Pasūtīt rezerves daļas, jānorāda šādi dati:

- Ierīces tips
- Ierīces artikula numurs
- Ierīces identifikācijas numurs
- Rezerves daļas numurs nepieciešamajai rezerves daļai

Aktuālās cenas un informāciju atradīsiet tīmekļa vietnē www.iscgbmh.info

8. Pārstrāde un atkārtota izmantošana








Ierīce atrodas iepakojumā, lai izvairītos no transportēšanas bojājumiem. Šis iepakojums ir izejmateriāls un līdz ar to ir izmantojams otrreiz vai var tikt atgriezts izejvielu apritē.

Ierīce un tā piederumi sastāv no dažādiem materiāliem, piem., metāla un plastmasas. Nododiet defektīvās detaļas ipašo atkritumu pārstrādei. Jautājiet specializētā veikalā vai pašvaldībā!

9. Traucējumu atklāšana

Trūkums	Cēlonis	Novēršana
Padeves rullītis negriežas	Nav tīkla sprieguma Stieples padeves regulators atrodas pozīcijā „0”	Pārbaudiet savienojumu Pārbaudiet regulējumu
Padeves rullītis griežas, taču stieples padeve nenotiek	Nepareizs rullīša spiediens (skat. 5.4.3. punktu) Pārāk spēcīgi noregulēta rullīšu bremze (skat. 5.4.3. punktu) Netīrs/bojāts padeves rullītis (skat. 5.4.3. punktu) Bojāts šūtenes komplekts Nepareiza izmēra/netīra/ nodilusi kontaktcaurulīte (skat. 5.4.3. punktu) Metināšanas stieple ir piemetināta pie gāzes sprauslas/kontaktcaurulītes	Pārbaudiet regulējumu Pārbaudiet regulējumu Notīriet vai apmainiet Pārbaudiet stieples padeves apvalku Notīriet vai apmainiet Atbrīvojiet
Pēc ilgākas lietošanas ierīce vairs nedarbojas, deg temperatūras relejs (3)	Ierīce ir pārkarsusi pārāk ilgas lietošanas vai atjaunošanas laika neievērošanas dēļ	Laujiet ierīcei atdzist vismaz 20-30 minūtes
Metinātai šuvei ir ļoti zema kvalitāte	Nepareizs strāvas/padeves regulējums (skat. 6.1.1./6.1.2. punktu) Gāzes nav vispār/ir par maz (skat. 6.1.3. punktu)	Pārbaudiet regulējumu Pārbaudiet regulējumu vai gāzes balona uzpildīšanas spiedienu

10. Spiegazione dei simboli

EN 60974-1	Eiropas standarts, kas ir paredzēts loka metināšanas aprīkojumam ar ierobežotu ieslēgšanas ilgumu.		Neglabājiet vai neizmantojiet ierīci mitrā vai slapjā vidē vai lietus laikā
	Drošinātājs ar nominālo vērtību ampēros tīkla pieslēgumā		Tīkla pieslēgums
U_1	Tīkla spriegums	50 Hz	Tīkla frekvence
$I_1 \text{ max}$	Maksimālās tīkla strāvas aprēķinātā vērtība		Pazeminošās raksturīknes simbols
	Pirms metināšanas ierīces lietošanas uzmanīgi izlasiet un ievērojiet lietošanas instrukciju.		Elektriskā loka metināšana inertās gāzes vidē un aktīvās gāzes vidē, ieskaitot pulvera stiepli.
U_0	Nominālais tukšgaitas spriegums	IP 21	Aizsardzības pakāpe
I_2	Metināšanas strāva	H	Izolācijas klase
$\varnothing \text{ mm}$	Metināšanas stieples diametrs	X	Ieslēgšanas ilgums
	transformators		

Ierīce ir aizsargāta pret radiotraucējumiem saskaņā ar EK direktīvu 89/336/EEK.



Konformitätserklärung

ISC-GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar

① erklårt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel
 ② declares conformity with the EU Directive and standards marked below for the article
 ③ déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article
 ④ verklaart de volgende conformiteit in overeenstemming met de EU-richtlijn en normen voor het artikel
 ⑤ declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo
 ⑥ declara a seguinte conformidade de acordo com a directiva CE e normas para o artigo
 ⑦ förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln
 ⑧ ilmoittaa seuraavaa Euroopan unionin direktiivien ja normien mukaista yhdenmukaisuutta tuotteelle
 ⑨ erklærer herved følgende samsvar med EU-direktiv og standarder for artikkelen
 ⑩ заявляет о соответствии товара следующим директивам и нормам ЕС
 ⑪ izjavljuje sljedeću uskladenost s odredbama i normama EU za artikl.
 ⑫ declarã urmãtoarea conformitate cu linia directoare CE și normele valabile pentru articolul. Ținând în calcul faptul că AB Yonetmelikleri ve Normları gereğince aşağıdaki uygunsuzluk açıkları masını sunar.
 ⑬ δηλώνει την ακόλουθη συμφωνία σύμφωνα με την Οδηγία ΕΕ και τα πρότυπα για το προϊόν

① dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo
 ② atesterer følgende overensstemmelse i henhold til EU-direktiv og standarder for produkt
 ③ prohlašuje následující shodu podle směrnice EU a norm pro výrobek.
 ④ a következő konformitást jelenti ki a termékerek vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint
 ⑤ pojasnjuje sledečo skladnost po smernici EU in normah za artikel.
 ⑥ deklaruje zgodnost wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
 ⑦ vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EU a noriem pre výrobok.
 ⑧ декларира следното съответствие съгласно директивите и нормите на ЕС за продукта.
 ⑨ заявляе про відповідність згідно з Директивою СС та стандартами, чинними для даного товару
 ⑩ deklareerib vastavuse järgnevale EL direktiivi dele ja normidele
 ⑪ deklaruoja atitikti pagal ES direktyvas ir normas straipsniui
 ⑫ izjavljuje sledeći konformitet u skladu s odredbom EZ i normama za artikl
 ⑬ Atbilstības sertifikāts apliecina zemāk minēto preču atbilstību ES direktīvam un standartiem
 Samræmsleyfinging staðfestir eftirfarandi samræmi samkvæmt reglum Evrópubandalagsins og stöðlum fyrir vörur


Schutzgasschweißgerät HSG 150

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> 98/37/EC | <input type="checkbox"/> 87/404/EEC |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2006/95/EC | <input type="checkbox"/> R&TTED 1999/5/EC |
| <input type="checkbox"/> 97/23/EC | <input type="checkbox"/> 2000/14/EG_2005/88/EC: |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2004/108/EC | <input type="checkbox"/> 95/54/EC: |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EEC | <input type="checkbox"/> 97/68/EC: |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EEC | |

EN 60974-1; EN 60974-10

Landau/Isar, den 20.05.2008


 Weichselgartner
 General-Manager


 Baumstark
 Product-Management

Art.-Nr.: 15.749.71 I.-Nr.: 01018
 Subject to change without notice

Archivierung: 1574970-28-4155050-07



⑤ Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt werden und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Recycling-Alternative zur Rücksendeaufforderung:

Der Eigentümer des Elektrogerätes ist alternativ anstelle Rücksendung zur Mitwirkung bei der sachgerechten Verwertung im Falle der Eigentumsaufgabe verpflichtet. Das Altgerät kann hierfür auch einer Rücknahmestelle überlassen werden, die eine Beseitigung im Sinne der nationalen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes durchführt. Nicht betroffen sind den Altgeräten beigelegte Zubehöerteile und Hilfsmittel ohne Elektrobestandteile.

⑤ For EU countries only

Never place any electric tools in your household refuse.

To comply with European Directive 2002/96/EC concerning old electric and electronic equipment and its implementation in national laws, old electric tools have to be separated from other waste and disposed of in an environment-friendly fashion, e.g. by taking to a recycling depot.

Recycling alternative to the demand to return electrical devices:

As an alternative to returning the electrical device, the owner is obliged to cooperate in ensuring that the device is properly recycled if ownership is relinquished. This can also be done by handing over the used device to a returns center, which will dispose of it in accordance with national commercial and industrial waste management legislation. This does not apply to the accessories and auxiliary equipment without any electrical components which are included with the used device.

⑤ Uniquement pour les pays de l'Union Européenne

Ne jetez pas les outils électriques dans les ordures ménagères.

Selon la norme européenne 2002/96/CE relative aux appareils électriques et systèmes électroniques usés et selon son application dans le droit national, les outils électriques usés doivent être récoltés à part et apportés à un recyclage respectueux de l'environnement.

Possibilité de recyclage en alternative à la demande de renvoi :

Le propriétaire de l'appareil électrique est obligé, en guise d'alternative à un envoi en retour, à contribuer à un recyclage effectué dans les règles de l'art en cas de cessation de la propriété. L'ancien appareil peut être remis à un point de collecte dans ce but. Cet organisme devra l'éliminer dans le sens de la Loi sur le cycle des matières et les déchets. Ne sont pas concernés les accessoires et ressources fournies sans composants électroniques.

④ Sólo para países miembros de la UE

No tire herramientas eléctricas en la basura casera.

Según la directiva europea 2002/96/CE sobre aparatos usados electrónicos y eléctricos y su aplicación en el derecho nacional, dichos aparatos deberán recogerse por separado y eliminarse de modo ecológico para facilitar su posterior reciclaje.

Alternativa de reciclaje en caso de devolución:

El propietario del aparato eléctrico, en caso de no optar por su devolución, está obligado a reciclar adecuadamente dicho aparato eléctrico. Para ello, también se puede entregar el aparato usado a un centro de reciclaje que trate la eliminación de residuos respetando la legislación nacional sobre residuos y su reciclaje. Esto no afecta a los medios auxiliares ni a los accesorios sin componentes eléctricos que acompañan a los aparatos usados.

① Solo per paesi membri dell'UE

Non gettate gli utensili elettrici nei rifiuti domestici.

Secondo la Direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e l'applicazione nel diritto nazionale gli elettrostrumenti usati devono venire raccolti separatamente e smaltiti in modo ecologico.

Alternativa di riciclaggio alla richiesta di restituzione

Il proprietario dell'apparecchio elettrico è tenuto in alternativa, invece della restituzione, a collaborare in modo che lo smaltimento venga eseguito correttamente in caso ceda l'apparecchio. L'apparecchio vecchio può anche venire consegnato ad un centro di raccolta che provvede poi allo smaltimento secondo le norme nazionali sul riciclaggio e sui rifiuti. Non ne sono interessati gli accessori e i mezzi ausiliari senza elementi elettrici forniti insieme ai vecchi apparecchi.

⊗ Gælder kun EU-lande

Smid ikke el-værktøj ud som almindeligt husholdningsaffald.

I henhold til EF-direktiv 2002/96 om elektroaffald og dets omsættelse til national lovgivning skal brugt el-værktøj indsamles adskilt og indleveres på genbrugsstation.

Recycling-alternativ til tilbagesendelse af brugt vare:

Ejeren af det elektroniske apparat er forpligtet til – som et alternativ i stedet for tilbagesendelse – at medvirke til, at relevante dele af apparatet genanvendes ifølge miljøforskrifterne i tilfælde af overdragelse af ejerskab til tredjeperson. Det brugte apparat kan også overdrages til et deponeringssted, som vil varetage bortskaffelsen af apparatets dele i overensstemmelse med nationale bestemmelser vedrørende skrotning og genbrug. Ikke omfattet heraf er tilbehørsdele og hjælpemidler, som ikke indeholder elektroniske komponenter.

⑤ Endast för EU-länder

Kasta inte elverktyg i hushållssoporna.

Enligt det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter och dess tillämpning i den nationella lagstiftningen, måste förbrukade elverktyg källsorteras och lämnas

Återvinnings-alternativ till begäran om återsändning:

Som ett alternativ till återsändning är ägaren av utrustningen skyldig att bidra till ändamålsenlig avfallshantering för det fall att utrustningen ska skrotas. Efter att den förbrukade utrustningen har lämnats in till en avfallsstation kan den omhändertas i enlighet med gällande nationella lagstiftning om återvinning och avfallshantering. Detta gäller inte för tillbehörsdelar och hjälpmedel utan elektriska komponenter vars syfte har varit att komplettera den förbrukade utrustningen.

☞ Samo za dežele članice EU:

Ne mečite električnega orodja med hišne odpadke.

V skladu z evropsko smernico 2002/96/EG o starih električnih in elektronskih aparatih in uporabo državnih zakonov je potrebno električna orodja zbirati ločeno in odstranjevati v namen reciklaže v skla du s predpisi o varovanju okolja.

Reciklažna alternativa za poziv za vračanje:

Lastnik električnega aparata je namesto vračanja aparata dolžan sodelovati pri pravilnem recikliranju v primeru odpovedi lastništva aparata. Stari aparat se lahko v ta namen preda tudi na prevzemnem mestu, katero izvaja odstranjevanje v smislu državnega zakona o ravnanju z odpadki. To se ne nanaša na starim aparatom priloženih delov pribora in pripomočkov brez električnih sestavnih delov.

☞ Sadece AB Ülkeleri İçin Geçerlidir

Elektrikli cihazları çöpe atmayınız.

Elektrikli ve elektronik aletler ile ilgili 2002/96/AB nolu Avrupa Yönetmeliğince ve ilgili yönetmeliğin ulusal normalara uyarlanması sonucunda kullanılan elektrikli aletler ayrıştırılmış olarak toplanacak ve çevreye zarar vermeyecek şekilde geri kazanım sistemlerine teslim edilecektir.

Kullanılmış Cihazların İadesi Yerine Uygulanacak Geri Dönüşüm Alternatifi:
Kullanılmış elektrikli alet ve cihaz sahipleri bu eşyalarını iade etme yerine alternatif olarak, yönetmeliklere uygun olarak çalışan geri dönüşüm merkezlerine vermeye yükümlüdür. Bunun için kullanılan cihaz, ulusal dönüşüm ekonomisi ve atık kanununa göre atıkların artılmasını sağlayan kullanılan cihaz teslim alma yerine teslim edilecektir. Kullanılmış alet ve cihazlara eklenen ve elektrikli sistemi bulunmayan aksesuar ile yardımcı malzemeler bu düzenlemeden muaf tutulur.

☞ Kun for EU-land

Ikke kast elektroverktøy i husholdningsavfallet!

I henhold til EU-direktiv 2002/96/EF om utbrukt elektro- og elektronisk utstyr og gjennomføring i nasjonal lovgivning må utbrukt elektroverktøy samles inn separat og tilføres miljøvennlig gjenvinning.

Recycling-alternativ til oppfordring om returnering:

Eieren av elektroutstyret er alternativt forpliktet til å være med og sørge for at utstyret blir tilført en forskriftsmessig gjenvinning i stedet for returnering, når vedkommende vil kvitte seg med det. Det gamle utstyret kan i denne forbindelse også leveres til et returdeponi, som gjennomfører en destruksjon i samsvar med gjeldende nasjonale lover om resirkulering og avfall. De tilbehørsdeler og hjelpemidler uten elektobestandsdeler som fulgte med utstyret, berøres ikke av dette.

☞ Sérstök skilyrði fyrir lönd Evrópubandalagsins:

Kastið ekki notuðum rafmagnstækjum í vanalega ruslatunnu.

Samkvæmt reglugerð fyrir Evrópu 2002/96 um gömul rafmangstæki og samkvæmt breytingum í lagasetningu hveurrar þjóðar sambandsins verður að safna rafmagnstækjum aðskilið og koma þeim í sérstaka endurvinnslu í þágu umhverfisverndar.

Í staðinn fyrir að senda tækin til baka er eigandi þeirra hvattur til að vinna að því að rétt endurvinnsla eigi sér stað þegar hann afsalar sér tækinu sem eigandi. Það er mögulegt að afhenda tækið til sérstakrar söfnunarstofnunar, sem sér um endurvinnslu tækisins samkvæmt lögum hinna ýmsu þjóða um endurvinnslu og sörp. Þetta á samt ekki við um viðbótarhluti, sem innihalda ekki rafmagnshluta.

☞ Tikai ES valstīm

Neizmetiet elektroierices sadzīves atkritumos!

Saskaņā ar Eiropas direktīvu 2002/96/EK par nolietotajām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm un tās transponēšanu nacionālajā likumdošanā nolietotās elektroierices ir jāsavāc atsevišķi un jānodod atkārtotai izmantošanai atbilstoši apkārtējās vides prasībām.

Otrreizējā izmantošana kā alternatīva atpakaļnosūtīšanas prasībai:

Tā vietā, lai nosūtītu atpakaļ nolietoto elektroierīci, tās īpašniekam kā alternatīva ir uzlikts pienākums sadarboties pienācīgas izmantošanas ietvaros īpašuma tiesību nodošanas gadījumā. Nolietoto ierīci šajā gadījumā var nodot arī atpakaļpieņemšanas uzņēmumā, kas veic tās likvidēšanu atbilstoši nacionālajam likumam par cirkulācijas saimniecību un atkritumiem. Tas neattiecas uz nolietotajām ierīcēm pievienoto piederumu detaļām un palīgīdzekļiem bez elektriskajām sastāvdaļām.

(D)

Der Nachdruck oder sonstige Vervielfältigung von Dokumentation und Begleitpapieren der Produkte, auch auszugsweise ist nur mit ausdrücklicher Zustimmung der ISC GmbH zulässig.

(GB)

The reprinting or reproduction by any other means, in whole or in part, of documentation and papers accompanying products is permitted only with the express consent of ISC GmbH.

(F)

La réimpression ou une autre reproduction de la documentation et des documents d'accompagnement des produits, même incomplète, n'est autorisée qu'avec l'agrément exprès de l'entreprise ISC GmbH.

(E)

La reimpresión o cualquier otra reproducción de documentos e información adjunta a productos, incluida cualquier copia, sólo se permite con la autorización expresa de ISC GmbH.

(I)

La ristampa o l'ulteriore riproduzione, anche parziale, della documentazione o dei documenti d'accompagnamento dei prodotti è consentita solo con l'esplicita autorizzazione da parte della ISC GmbH.

(DK)

Eftertryk eller anden form for mangfoldiggørelse af skriftligt materiale, ledsagepapirer indbefattet, som omhandler produkter, er kun tilladt efter udtrykkelig tilladelse fra ISC GmbH.

(S)

Eftertryck eller annan duplicering av dokumentation och medföljande underlag för produkter, även utdrag, är endast tillåtet med uttryckligt tillstånd från ISC GmbH.

(FIN)

Tuotteiden dokumentaatioiden ja muiden mukaaniillettyjen asiakirjojen vain osittain erikseen kopiointi tai muuntaminen monistaminen on sallittu ainoastaan ISC GmbH:n nimenomaisella luvalla.

(TR)

Ürünlerin dokümantasyonu ve evraklarının kismen olsa dahi kopyalanması veya başka şeklide çoğaltılması, yalnızca ISC GmbH firmasının özel onayı alınmak şartıyla serbesttir.

(CZ)

Dotisk nebo jiné rozmnožování dokumentace a průvodních dokumentů výrobků, také pouze výňatky, je přípustné výhradně se souhlasem firmy ISC GmbH.

(SL)

Ponatis ali druge vrste razmnoževanje dokumentacije in spremljajočih dokumentov proizvodov proizvajalca, tudi v izvlečkih, je dovoljeno samo z izrecnim soglasjem firme ISC GmbH.

(HR)

Naknadno tiskanje ili slična umnožavanja dokumentacije i pratećih papira ovih proizvoda, čak i djelomično kopiranje, moguće je samo uz izričito dopuštenje tvrtke ISC GmbH.

(N)

Gjentrykk eller annen mangfoldiggjøring av dokumentasjon og ledsagende papirer til produktene, også i utdrag, er bare tillatt når ISC GmbH har gitt sitt uttrykkelige samtykke til dette.

(H)

Az termék dokumentációjának és kíséző okmányainak az utánnomása és sokszorosítása, kivonatosan is csak az ISC GmbH kifejezett beleegyezésével engedélyezett.

(LV)

Ražojuma dokumentācijas un pavaddokumentu pārdrukāšana vai citāda izplatīšana, arī fragmentāri ir atļauta tikai ar skaidru ISC GmbH piekrišanu.

(IS)

Eftirprentun eða önnur fjölprentun fylgiskjala og leiðarvsa vörunnar, líka í úrdrætti, er ekki leyfileg nema greinilegt samþykki frá ISC GmbH komi til.

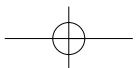
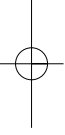
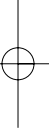
- Ⓢ Technische Änderungen vorbehalten
- Ⓢ Technical changes subject to change
- Ⓢ Sous réserve de modifications
- Ⓢ Salvo modificaciones técnicas
- Ⓢ Förbehåll för tekniska förändringar
- Ⓢ Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään
- Ⓢ Der tages forbehold for tekniske ændringer
- Ⓢ Med forbehold om tekniske endringer
- Ⓢ Con riserva di apportare modifiche tecniche
- Ⓢ Technikai változások jogát fenntartva
- Ⓢ Technické změny vyhrazeny
- Ⓢ Tehnične spremembe pridržane.
- Ⓢ Zadržavamo pravo na tehnične izmjene.
- Ⓢ Teknik değişiklikler ola bilir
- Ⓢ Paturētas tiesības veikt tehniskas izmaiņas
- Ⓢ Pað er áskilið að tæknilegar breytingar séu leyfilegar.

D

Ruled area containing horizontal lines for writing or drawing.



A series of horizontal lines for writing, consisting of 20 lines spaced evenly down the page.



GUARANTEE CERTIFICATE

Dear Customer,

All of our products undergo strict quality checks to ensure that they reach you in perfect condition. In the unlikely event that your device develops a fault, please contact our service department at the address shown on this guarantee card. Of course, if you would prefer to call us then we are also happy to offer our assistance under the service number printed below. Please note the following terms under which guarantee claims can be made:

1. These guarantee terms cover additional guarantee rights and do not affect your statutory warranty rights. We do not charge you for this guarantee.
2. Our guarantee only covers problems caused by material or manufacturing defects, and it is restricted to the rectification of these defects or replacement of the device. Please note that our devices have not been designed for use in commercial, trade or industrial applications. Consequently, the guarantee is invalidated if the equipment is used in commercial, trade or industrial applications or for other equivalent activities. The following are also excluded from our guarantee: compensation for transport damage, damage caused by failure to comply with the installation/assembly instructions or damage caused by unprofessional installation, failure to comply with the operating instructions (e.g. connection to the wrong mains voltage or current type), misuse or inappropriate use (such as overloading of the device or use of non-approved tools or accessories), failure to comply with the maintenance and safety regulations, ingress of foreign bodies into the device (e.g. sand, stones or dust), effects of force or external influences (e.g. damage caused by the device being dropped) and normal wear resulting from proper operation of the device.

The guarantee is rendered null and void if any attempt is made to tamper with the device.
3. The guarantee is valid for a period of 5 years starting from the purchase date of the device. Guarantee claims should be submitted before the end of the guarantee period within two weeks of the defect being noticed. No guarantee claims will be accepted after the end of the guarantee period. The original guarantee period remains applicable to the device even if repairs are carried out or parts are replaced. In such cases, the work performed or parts fitted will not result in an extension of the guarantee period, and no new guarantee will become active for the work performed or parts fitted. This also applies when an on-site service is used.
4. In order to assert your guarantee claim, please send your defective device postage-free to the address shown below. Please enclose either the original or a copy of your sales receipt or another dated proof of purchase. Please keep your sales receipt in a safe place, as it is your proof of purchase. It would help us if you could describe the nature of the problem in as much detail as possible. If the defect is covered by our guarantee then your device will either be repaired immediately and returned to you, or we will send you a new device.

Of course, we are also happy offer a chargeable repair service for any defects which are not covered by the scope of this guarantee or for units which are no longer covered. To take advantage of this service, please send the device to our service address.

F BULLETIN DE GARANTIE

Chère Cliente, Cher Client,

Nos produits sont soumis à un contrôle de qualité très strict. Si cet appareil devait toutefois ne pas fonctionner impeccablement, nous en serions désolés. Dans un tel cas, nous vous prions de bien vouloir prendre contact avec notre service après-vente à l'adresse indiquée sur le bulletin de garantie. Nous restons également volontiers à votre disposition au numéro de téléphone de service indiqué plus bas. Pour faire valoir une demande de garantie, ce qui suit est valable :

1. Les conditions de garantie régissent les prestations de garantie supplémentaires. Vos droits de garantie légaux ne sont en rien altérés par la garantie présente. Notre prestation de garantie est gratuite.
2. La prestation de garantie s'applique exclusivement aux défauts occasionnés par des vices de fabrication ou de matériau et est limitée à l'élimination de ces défauts ou encore au remplacement de l'appareil. Veillez au fait que nos appareils, conformément à leur affectation, n'ont pas été construits pour être utilisés dans un environnement professionnel, industriel ou artisanal. Un contrat de garantie ne peut avoir lieu dès lors que l'appareil est utilisé à des activités dans des entreprises professionnelles, artisanales ou industrielles ou toute autre activité du même genre. Sont également exclus de notre garantie : les prestations de substitution de dommages dus aux transports, les dommages occasionnés par le non-respect des instructions de montage ou en raison d'une installation non conforme, du non-respect du mode d'emploi (comme par exemple le raccordement à une mauvaise tension réseau ou à un mauvais type de courant), les applications abusives ou non conformes (comme par exemple une surcharge de l'appareil ou encore l'emploi d'accessoires non homologués), le non-respect des prescriptions de maintenance et de sécurité, l'infiltration de corps étrangers dans l'appareil (comme par exemple du sable, des pierres ou de la poussière), l'emploi de la force ou l'influence extérieure (comme par exemple les dommages dus à une chute), ainsi que l'usure normale conforme à l'utilisation.

Le droit à la garantie disparaît dès lors que des interventions ont lieu sur l'appareil.

3. Le délai de garantie s'élève à 5 ans et commence à la date de l'achat de l'appareil. Les demandes de garanties doivent être présentées avant écoulement du délai de garantie, dans les deux semaines suivant le moment auquel le défaut a été reconnu. Toute reconnaissance de demande de garantie après écoulement du délai de garantie est exclue. La réparation ou l'échange de l'appareil n'entraîne nullement une prolongation de la durée de garantie. Elle ne fait pas non plus commencer un nouveau délai de garantie, en raison de cette prestation, pour l'appareil ou pour toute autre pièce de rechange intégrée. Ceci est également valable lorsqu'un service après-vente sur place a été consulté.
4. Pour faire reconnaître votre demande de garantie, veuillez nous envoyer l'appareil défectueux franco de port à l'adresse indiquée ci-dessous. Ajoutez à l'envoi l'original du bon d'achat ou de tout autre preuve de l'achat datée. Veuillez donc toujours bien conserver le bon d'achat en guise de preuve ! Décrivez la raison de la réclamation le plus précisément possible. Si le défaut de l'appareil est compris dans notre prestation de garantie, nous vous retournerons sans délai un appareil réparé ou encore un nouveau.

Bien entendu, nous sommes prêts également à réparer les appareils défectueux contre remboursement des frais, dès lors que l'appareil n'est plus ou pas garanti. Pour ce faire, veuillez envoyer l'appareil à notre adresse de service après-vente.

E CERTIFICADO DE GARANTÍA

Estimado cliente:

Nuestros productos están sometidos a un estricto control de calidad. No obstante, lamentaríamos que este aparato dejara de funcionar correctamente, en tal caso, le rogamos que se dirija a nuestro servicio de atención al cliente en la dirección indicada en la parte inferior de la presente tarjeta de garantía. Con mucho gusto le atenderemos también telefónicamente en el número de servicio indicado a continuación. Para hacer válido el derecho de garantía, proceda de la siguiente forma:

1. Estas condiciones de garantía regulan prestaciones de la garantía adicionales. Sus derechos legales a prestación de garantía no se ven afectados por la presente garantía. Nuestra prestación de garantía es gratuita para usted.
2. La prestación de garantía se extiende exclusivamente a defectos ocasionados por fallos de material o de producción y está limitada a la reparación de los mismos o al cambio del aparato. Tenga en consideración que nuestro aparato no está indicado para un uso comercial, en taller o industrial. Por lo tanto, no procederá un contrato de garantía cuando se utilice el aparato en zonas industriales, comerciales o talleres, así como actividades similares. De nuestra garantía se excluye cualquier otro tipo de prestación adicional por daños ocasionados por el transporte, daños ocasionados por la no observancia de las instrucciones de montaje o por una instalación no profesional, no observancia de las instrucciones de uso (como, p. ej., conexión a una tensión de red o corriente no indicada), aplicaciones impropias o indebidas (como, p. ej., sobrecarga del aparato o uso de herramientas o accesorios no homologados), no observancia de las disposiciones de mantenimiento y seguridad, introducción de cuerpos extraños en el aparato (como, p. ej., arena, piedras o polvo), uso violento o influencias externa (como, p. ej., daños por caídas), así como por el desgaste habitual por el uso.

El derecho a garantía pierde su validez cuando ya se hayan realizado intervenciones en el aparato.

3. El periodo de garantía es de 5 años y comienza en la fecha de la compra del aparato. El derecho de garantía debe hacerse válido, antes de finalizado el plazo de garantía, dentro de un periodo de dos semanas una vez detectado el defecto. El derecho de garantía vence una vez transcurrido el plazo de garantía. La reparación o cambio del aparato no conllevará ni una prolongación del plazo de garantía ni un nuevo plazo de garantía ni para el aparato ni para las piezas de repuesto montadas. Esto también se aplica en el caso de un servicio *in situ*.
4. Para hacer efectivo su derecho a garantía, envíe gratuitamente el aparato defectuoso a la dirección indicada a continuación. Adjunte el original del ticket de compra u otro tipo de comprobante de compra con fecha. ¡A tal efecto, guarde en lugar seguro el ticket de compra como comprobante! Describa con la mayor precisión posible el motivo de la reclamación. Si nuestra prestación de garantía incluye el defecto aparecido en el aparato, recibirá de inmediato un aparato reparado o nuevo de vuelta.

Naturalmente, también solucionaremos los defectos del aparato que no se encuentren comprendidos o ya no se encuentren comprendidos en la garantía, en este caso contra reembolso de los costes. Para ello, envíe el aparato a nuestra dirección de servicio técnico.

① CERTIFICATO DI GARANZIA

Gentili clienti,

i nostri prodotti sono soggetti ad un rigido controllo di qualità. Se l'apparecchio non dovesse tuttavia funzionare correttamente, ci scusiamo e vi preghiamo di rivolgervi al nostro servizio di assistenza clienti all'indirizzo indicato in questa scheda di garanzia. Siamo a vostra disposizione anche telefonicamente al numero del servizio assistenza sotto indicato. Per la rivendicazione dei diritti di garanzia vale quanto segue:

1. Queste condizioni di garanzia regolano ulteriori prestazioni di garanzia. La presente garanzia non tocca i vostri diritti al ricorso di garanzia previsti dalla legge. Le nostre prestazioni di garanzia sono per voi gratuite.
2. La prestazione di garanzia riguarda esclusivamente le anomalie riconducibili a difetti del materiale o di produzione ed è limitata all'eliminazione di queste anomalie o alla sostituzione dell'apparecchio. Tenete presente che i nostri apparecchi non sono stati costruiti per l'impiego professionale, artigianale o industriale. Un contratto di garanzia non viene concluso quando l'apparecchio viene usato in imprese commerciali, artigianali o industriali, o con attività equivalenti. Dalla nostra garanzia sono escluse inoltre le prestazioni di risarcimento per danni dovuti al trasporto o danni causati dalla mancata osservanza delle istruzioni per il montaggio o per installazione non corretta, dalla mancata osservanza delle istruzioni per l'uso (come per es. collegamento a tensione di rete o tipo di corrente non corretto), dall'uso improprio o illecito (come per es. sovraccarico dell'apparecchio o utilizzo di utensili o accessori non consentiti), dalla mancata osservanza delle norme di sicurezza e di manutenzione, dalla penetrazione di corpi estranei nell'apparecchio (come per es. sabbia, pietre o polvere), dall'impiego della forza o dall'influsso esterno (come per es. danni dovuti a caduta) e dall'usura normale e dovuta all'impiego.

I diritti di garanzia decadono quando sono già effettuati interventi sull'apparecchio.
3. Il periodo di garanzia è 5 anni e inizia alla data d'acquisto dell'apparecchio. I diritti di garanzia devono essere fatti valere prima della scadenza del periodo di garanzia, entro due settimane dopo avere accertato il difetto. È esclusa la rivendicazione di diritti di garanzia dopo la scadenza del relativo periodo. La riparazione o la sostituzione dell'apparecchio non comporta una proroga del periodo di garanzia e con questa prestazione per l'apparecchio o per pezzi di ricambio eventualmente installati non inizia un nuovo periodo di garanzia. Questo vale anche nel caso si ricorra ad un servizio sul posto.
4. Per la rivendicazione dei vostri diritti di garanzia inviate l'apparecchio difettoso franco di porto all'indirizzo sotto indicato. Allegate lo scontrino di cassa in originale o un'altra prova d'acquisto che riporti la data. Conservate bene perciò lo scontrino di cassa come prova! Indicate il motivo di reclamo nel modo più dettagliato possibile. Se il difetto dell'apparecchio rientra nella nostra prestazione di garanzia, ricevete l'apparecchio riparato o un apparecchio nuovo a stretto giro di posta.

Naturalmente effettuiamo a pagamento anche riparazioni sull'apparecchio che non rientrano o non rientrano più nella garanzia. A tale scopo inviate l'apparecchio all'indirizzo del servizio assistenza.

GARANTIBEVIS

Kære kunde!

Vore produkter er underlagt streng kvalitetskontrol. Hvis produktet alligevel på et tidspunkt skulle udvise fejl, beklager vi naturligvis dette og beder dig kontakte vores kundeservice på adressen, som står angivet på dette garantibevis. Du kan naturligvis også ringe til os på det nedenfor angivne servicenummer. For indfrielse af garantikrav gælder følgende:

1. Nærværende garanti fastsætter betingelserne for udvidede garantiydelse. Garantibestemmelser fastsat ved lov berøres ikke af nærværende garanti. Vores garantiydelse er gratis.
2. Garantiydelsen omfatter udelukkende mangler, som kan føres tilbage til materiale- eller produktionsfejl, og begrænser sig til afhjælpning af disse resp. levering af erstatningsprodukt. Bemærk, at vore produkter ikke er konstrueret til erhvervsmæssig, håndværksmæssig eller industriel brug. Garantiaftale kan derfor ikke anses for indgået, såfremt produktet anvendes i erhvervsmæssigt, håndværksmæssigt, industrielt eller lignende øjemed. Endvidere dækker garantien ikke erstatningsydelse for transportskader, skader som følge af tilsidesættelse af montagevejledningens anvisninger eller som følge af usagkyndig installation, tilsidesættelse af brugsanvisningen (f.eks. tilslutning til forkert netspænding eller strømtype), misbrug eller usagkyndig anvendelse (f.eks. overbelastning eller brug af værktøj eller tilbehør, som ikke er godkendt), tilsidesættelse af vedligeholdelses- og sikkerhedsforskrifter, indtrængen af fremmedlegemer i apparatet (f.eks. sand, sten eller støv), brug af vold eller eksterne påvirkninger udefra (f.eks. fordi produktet tabes) samt skader, der hidrører fra almindelig slitage.

Garantien mister sin gyldighed, hvis der allerede er blevet foretaget indgreb i apparatet.
3. Garantiperioden udgør 5 år at regne fra købsdatoen. Garantikrav skal gøres gældende inden for to uger, efter at defekten er blevet konstateret. Garantikrav kan ikke gøres gældende efter garantiperiodens udløb. Reparation eller udskiftning af apparatet medfører ikke forlængelse af garantiperioden, heller ikke for eventuelt indbyggede reservedele. Dette gælder også servicearbejder, der foretages på stedet.
4. For at kunne gøre garantikrav gældende skal du sende det defekte produkt portofrit til nedenstående adresse. Original købskvittering eller lignende dateret dokumentation skal vedsendes. Købskvitteringen skal gemmes som dokumentation! Beskriv venligst så nøjagtigt som muligt grunden til din reklamation. Er defekten omfattet af garantien, vil produktet omgående blive repareret og returneret, eller du vil modtage et helt nyt.

Mod betaling udbedr vi naturligvis også gerne defekter på produktet, som ikke/ikke længere er omfattet af garantien. Du skal blot indsende produktet til vores serviceadresse.

S GARANTIBEVIS

Bästa kund,

Våra produkter genomgår en sträng kvalitetskontroll. Om denna produkt mot förmodan inte fungerar på rätt sätt, beklagar vi detta och ber dig att kontakta vår serviceavdelning under adressen som anges på garantikortet. Vi står även gärna till tjänst på telefon under servicenumret som anges nedan. Följande punkter gäller för att du ska kunna göra anspråk på garantin:

1. I dessa garantivillkor regleras extra garantitjänster. Garantianspråk som regleras enligt lag påverkas inte av denna garanti. Våra garantitjänster är gratis för dig.
2. Garantitjänsterna täcker endast in sådana brister som kan härledas till material- eller fabriktionsfel och är begränsade till arbetsuppgifter som syftar till att åtgärda dessa brister eller byta ut produkten. Tänk på att våra produkter endast får användas till ändamålsenligt syfte och inte har konstruerats för yrkesmässig, hantverksmässig eller industriell användning. Ett garantiavtal sluts därför ej om produkten ska användas inom yrkesmässiga, hantverksmässiga eller industriella verksamheter eller vid liknande aktiviteter. Vår garanti omfattar dessutom inte ersättning för transportskador, skador som kan härledas till missaktade monteringsanvisningar eller ej föreskriven installation, åsidosatt bruksanvisning (t ex anslutning till felaktig nätspänning eller strömart), missbruk eller ej ändamålsenliga användningar (t ex överbelastning av produkten eller användning av ej godkända insatsverktyg eller tillbehör), åsidosatta underhålls- och säkerhetsbestämmelser, främmande partiklar som har trängt in i produkten (t ex sand, sten eller damm), yttre våld eller yttre påverkan (t ex skador om produkten har fallit ned) samt normalt och användningsbundet slitage.

Anspråk på garanti upphör att gälla om ingrepp redan har gjorts i produkten.
3. Garantitiden uppgår till 5 år och gäller från datumet när produkten köptes. Medan garantitiden fortfarande gäller ska anspråk på garanti ställas inom två veckor efter att defekten fastställdes. Det är inte möjligt att ställa anspråk på garanti efter att garantitiden har löpt ut. Garantitiden förlängs inte när produkten repareras eller byts ut, dessutom medför sådana arbeten inte att en ny garantitid börjar gälla för produkten eller för ev. reservdelar som har monterats in. Detta gäller även vid hembesök.
4. För att du ska kunna ställa anspråk på garantin ska den defekta produkten skickas in i tillräckligt frankerat skick till adressen som anges nedan. Bifoga kvittot i original eller ett annat daterat köpebevis. Förvara därför kassakvittot på en säker plats! Beskriv orsaken till reklamationen så noggrant som möjligt. Om defekten i produkten täcks av våra garantitjänster, får du genast en reparerad eller ny apparat av oss.

Givetvis kan vi även, mot debitering, åtgärda skador som antingen inte täcks av garantin eller som har uppstått efter garantitidens slut. Skicka in produkten till nedanstående serviceadress.

FIN TAKUUTODISTUS

Arvoisa asiakas,

tuotteemme läpikäyvät erittäin tiukan laadunvalvontatarkastuksen. Mikäli tämä laite ei kuitenkaan toimi moitteettomasti, valitsemme tapahtunutta suuresti ja pyydämme sinua kääntymään teknisen asiakaspalveluumme puoleen käyttäen tässä takuukortissa annettua osoitetta. Voit halutessasi myös ottaa yhteyttä puhelimitse allaolevaan palvelunumeroon. Takuuvaateiden esittämistä koskevat seuraavat säädökset:

1. Nämä takuumääräykset koskevat laajennettuja takuusuorituksia. Ne eivät vaikuta lakimääräisiin takuusuoritusvaateisiin millään tavalla. Takuumme on sinulle maksuton.
2. Takuusuoritus kattaa ainoastaan sellaiset puutteellisuudet, jotka aiheutuvat materiaali- tai valmistusvirheistä, ja se on rajattu ainoastaan näiden puutteellisuuksien korjaamiseen tai laitteen korvaamiseen uudella. Ole hyvä ja ota huomioon, että laitteitamme ei ole suunniteltu ja valmistettu käytettäväksi pienteollisuus-, käsityöläis- tai teollisuustarvikkeisiin. Takuusopimusta ei siksi synny, jos laitetta käytetään pienteollisuus-, käsityöläis- tai teollisuustyöpaikoilla tai näihin verrattavissa olevissa toimissa. Takuumme ei myöskään sisällä kuljetusvaurioiden tai sellaisten vaurioiden korvaussuorituksia, jotka ovat aiheutuneet asennusohjeen noudattamatta jättämisestä tai asiantuntemattomasta asennuksesta, käyttöohjeen noudattamatta jättämisestä (esim. liitäntä väärintyyppiseen verkkovirtaan), väärinkäytöstä tai virheellisestä käytöstä (esim. laitteen ylikuormittaminen tai hyväksymättömien työkalujen tai lisävarusteiden käyttäminen), huolto- ja turvallisuusmääräysten noudattamatta jättämisestä, vieraiden esineiden (esim. hiekan, kivien tai pölyjen) pääsystä laitteen sisään, väkivaltaisesta käsittelystä tai ulkopuolisista tekijöistä (esim. putoamisesta aiheutuneet vauriot) sekä käytöstä aiheutuvasta tavallisesta kulumisesta.

Takuuvaateet raukeavat, jos laitteelle on jo tehty jotain toimenpiteitä.
3. Takuuajan on 5 vuotta ja se alkaa laitteen ostopäivästä. Takuuvaateet tulee esittää ennen takuajan päättymistä kahden viikon kuluessa siitä, kun olet havainnut vian. Takuuvaateiden esittäminen takuajan päätyttyä ei ole mahdollista. Laitteen korjaus tai vaihto ei johda takuajan pitenemiseen tai laitteen tai siihen mahdollisesti asennettujen varaosien takuujan alkamiseen uudelleen alusta. Tämä koskee myös paikan päällä suoritettuja palveluja.
4. Takuuvaateesi esittämiseksi tulee viallinen laite lähettää postikulut maksettuna allaolevaan osoitteeseen. Ole hyvä ja liitä mukaan alkuperäinen maksukuitti tai muu päiväyksellä varustettu ostotosite. Säilytä tämän vuoksi kassakuitti huolella tositteena! Ole hyvä ja kuvaa valituksen syy meille mahdollisimman tarkoin. Jos takuumme kattaa laitteessa olevan vian, saat korjatun tai uuden laitteen välittömästi takaisin.

Tietysti korjaamme mielellämme korvausta vastaan myös sellaiset laitteiden viat, jotka eivät kuulu tai eivät enää kuulu takuumme piiriin. Lähetä tätä varten laite tekniseen asiakaspalveluumme allaolevalla osoitteella.

GARANCIAOKMÁNY

Tisztelt Vevő,

termékeink szigorú minőségi kontroll alá vannak vetve. Ha ez a készülék mégis egyszer nem működne kifogástalanul, akkor azt nagyon sajnáljuk és kérjük Önt forduljon a szervizszolgáltatásunkhoz amely ebben a garanciaártyában megadott cím alatt található. Szívesen állunk a rendelkezésére telefonon is, az alul megadott szervizszám alatt. A garanciaigények érvényesítésére a következők érvényesek:

1. Ezek a garanciafeltételek szabályozzák a kiegészítő garanciateljesítményeket. A jogi szavatossági igények, ez a garancia által nincsennek érintve. A garanciateljesítményünk az Ön számára ingyenes.
2. A garanciateljesítmény csak kizárólagosan olyan hibákra terjed ki, amelyek anyag- vagy gyártási hibákra visszavezethetőek és ezeknek a hibáknak a kiküszöbölésére ill. a készülék kicserélésére van korlátozva. Kérjük vegye figyelembe, hogy a készülékeink a meghatározásuk szerint nem kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén történő bevetésre lettek tervezve. Ezért a garanciaszerződés nem jön létre, ha a készülék kisipari, kézműipari vagy ipari üzemek területén valamint egyenértékű tevékenységek területén van használva. Továbbá a következő kárpótlási teljesítmények mint a szállítási károkért, károkért amelyek az összeszerelési utasítás figyelmen kívül hagyása vagy amelyek a nem szakszerű felszerelés, a használati utasítás figyelmen kívül hagyása (mint például egy rossz hálózati feszültségre vagy áramfajtára való rákapcsolás), visszaélészerű vagy nem szakszerű használatok (mint például a készülék túlterhelése vagy nem engedélyezett betétszerszámok vagy tartozékok), a karbantartási és biztonsági határozatok figyelmen kívül hatása, idegen testek behatolása a készülékbe (mint például homok, kövek vagy por) erőszakbehatolás vagy idegen behatások (mint például leejtés általi károk) úgymint a használat általi, szokásos kopások által keletkező károk ki vannak zárva.

A készüléken történő előzetes belenyúlás esetén elveszítődik a garanciajogosultság.
3. A garanciaidő érvényessége 5 év és a készülék vásárlási időpontjával kezdődik. A garanciaigények a garanciaidő lejárása előtt, két héten belül érvényesíteni kell, miután felismerte a hibát. A garanciajog érvényesítése a garancia idő lejárása után ki van zárva. A készülék kicserélése vagy megjavítása nem vezet a garancia időtartamának a meghosszabításához se nem vezet ez a teljesítmény a készülék vagy az esetleg beépített pótkatrészek egy új garanciaidőtartamhoz. Ez egy helyszíni szerviz esetében is érvényes.
4. A garanciajog érvényesítéséhez kérjük küldje a defekt készüléket bérmentesen a lent megadott címre. Mellékelje a vásárlási nyugtát eredetiben vagy egyéb módon levő bizonylatot a vásárlás keltéről. Kérjük őrizze ezért jól meg a pénztári cédulát mind bizonyítékot! Kérjük írja le lehetőleg pontosan a reklamáció okát. Ha a defekt a garanciateljesítményünk keretén belül van, akkor kap azonnal egy megjavított vagy egy új készüléket vissza.

Magától érthetődő, hogy a költségek megtérítése ellenében szívesen megjavítsuk azokat a készüléken levő defekteteket amelyek a garancia terjedelme nem vagy már nem érinti. Ehhez küldje kérjük a készüléket a szervicmünkre.

JAMSTVENI LIST

Poštovani kupče,

naši proizvodi podliježu strogoj kontroli kvalitete. Žao nam je ako bi ipak došlo do toga da uređaj ne funkcionira besprijekorno i zamolili bismo Vas da se u tom slučaju obratite na adresu naše servisne službe navedenu ispod ovog jamstva. Također smo Vam na raspolaganju na dolje navedenom telefonskom broju servisne službe. Za traženje jamstvenog zahtjeva vrijedi sljedeće:

1. Ovi jamstveni uvjeti reguliraju dodatne jamstvene usluge. Ovo jamstvo ne zadire u Vaše zakonsko pravo zahtjeva za ostvarenje jamstvenih usluga. Realizacija jamstvenih usluga je besplatna.
2. Jamstvena usluga obuhvaća isključivo nedostatke nastale zbog greške na materijalu ili tijekom proizvodnje i ograničen je na uklanjanje tih nedostataka odnosno zamjenu uređaja. Molimo da obratite pažnju na to da naši uređaji nisu konstruirani za korištenje u komercijalne svrhe niti u obrtu i industriji. Prema tome, ugovor o jamstvu ne može se ostvariti ako se uređaj koristi u obrtničkim ili industrijskim pogonima kao i u sličnim djelatnostima. Nadalje su iz jamstva isključene usluge zamjene proizvoda u slučaju transportnih oštećenja, šteta zbog nepridržavanja uputa za montažu ili zbog nestručne instalacije, nepridržavanja uputa za uporabu (kao npr. zbog priključka na pogrešni mrežni napon ili vrstu struje), zbog zlorababa ili nestručnih primjena (kao npr. preopterećenje uređaja ili korištenje nedopuštenih alata ili pribora), u slučaju nepridržavanja uputa za održavanje i sigurnosnih odredbi, zbog prodiranja stranih tijela u uređaj (npr. pijeska, kamenja ili prašine), nasilne primjene ili vanjskih utjecaja (kao npr. oštećenja zbog pada) kao i zbog uobičajenog trošenja tijekom korištenja.

Zahtjev za jamstvo prestaje biti valjan ako su na uređaju već izvršeni neki zahvati.

3. Jamstveni rok iznosi 5 godine a započinje s datumom kupnje uređaja. Jamstveni zahtjevi ostvaruju se prije isteka jamstvenog roka unutar dvije godine nakon što ste uočili kvar. Ostvarenje jamstvenog zahtjeva nakon isteka jamstvenog roka je isključeno. Popravkom ili zamjenom uređaja ne produljuje se jamstveni rok niti se tom uslugom ostvaruju novi jamstveni rok za uređaj ili ostale ugrađene rezervne dijelove. To također vrijedi i kod korištenja servisa na licu mjesta.
4. Da biste ostvarili svoj jamstveni zahtjev, molimo Vas da nam pošaljete neispravan uređaj bez plaćanja poštarine na dolje navedenu adresu. Priložite originalni račun za kupnju uređaja ili neki drugi dokaz o kupnji s datumom. Molimo Vas da zbog tog razloga dobro sačuvate račun kao dokaz! Što točnije opišite razlog reklamacije. Ako naša jamstvena usluga obuhvaća kvar nastao na Vašem uređaju, odmah ćemo Vam vratiti popravljeni ili novi uređaj.

Razumljivo je da ćemo za naknadu troškova ukloniti i kvarove koje jamstvena usluga ne obuhvaća. U tom slučaju pošaljite uređaj na adresu našeg servisa.

ZÁRUČNÍ LIST

Vážená zákaznice, vážený zákazník,

naše výrobky podléhají přísné kontrole kvality. Pokud i přesto tento přístroj bezvadně nefunguje, velice toho litujeme a prosíme Vás, abyste se obrátili na náš zákaznický servis, jehož adresa je uvedena na tomto záručním listu. Rádi Vám budeme k dispozici také telefonicky na níže uvedeném servisním čísle. Pro uplatňování nároků na záruku platí následující:

1. Tyto záruční podmínky upravují dodatečný záruční servis. Vašich zákonných nároků na záruku se tato záruka netýká. Náš záruční servis je pro Vás bezplatný.
2. Záruční servis se vztahuje výhradně na nedostatky, které lze odvodit z vad materiálu nebo výrobních vad a je také omezen pouze na odstranění těchto nedostatků, resp. výměnu přístroje. Dbejte prosím na to, že naše přístroje nebyly podle svého účelu určeny konstruovány pro živnostenské, řemeslnické nebo průmyslové použití. Záruční smlouva tak není realizována, pokud byl přístroj používán v živnostenských, řemeslných nebo průmyslových podnicích a při srovnatelných činnostech. Z naší záruky je dále vyloučeno poskytnutí náhrady za dopravní škody, škody způsobené nedodržením montážního návodu nebo z důvodů neodborné instalace, nedodržování návodu k použití (jako např. připojení na chybné síťové napětí nebo druh proudu), nedovoleného nebo neodborného používání (jako např. přetížení přístroje nebo použití neschválených vložných nástrojů nebo příslušenství), nedodržování pokynů pro údržbu a bezpečnostních pokynů, vniknutí cizích těles do přístroje (jako např. písek, kameny nebo prach), použití násilí nebo poškození v důsledku cizích vlivů (jako např. škody způsobené pádem), jakož také běžného opotřebení způsobeného používáním.

Nárok na záruku zaniká, pokud bylo do přístroje již zasahováno.
3. Záruční doba činí 5 roky a začíná datem koupě přístroje. Nároky na záruku před vypršením záruční doby je třeba uplatňovat během dvou týdnů od zjištění defektu. Uplatňování nároků na záruku po vypršení záruční doby je vyloučeno. Oprava nebo výměna přístroje nevede k prodloužení záruční doby, ani k zahájení nové záruční doby za provedení výkon pro přístroj nebo pro případně zamontované náhradní díly. Toto platí také v případě servisu v místě Vašeho bydliště.
4. Při uplatňování Vašeho nároku na záruku zašlete prosím přístroj bez poštovného na níže uvedenou adresu. Přiložte originál prodejního dokladu nebo jiného datovaného potvrzení o koupi. Pokladní lístek si proto dobře uložte jako důkaz! Popište nám prosím pokud možno přesně důvod reklamace. Je-li defekt přístroje v našem záručním servisu obsažen, obdržíte obratem opravený nebo nový přístroj.

Samozejmě rádi za úhradu nákladů odstraníme defekty na přístroji, které nespadají nebo již nespadají do rozsahu záruky. K tomu nám přístroj prosím zašlete na naši servisní adresu.

GARANCIJSKI LIST

Spoštovana stranka!

Naši proizvodi podležajo strogi kontroli kakovosti. Če ta naprava kljub temu ne bi delovala brezhibno, to zelo obžalujemo in Vas prosimo, da se obrnete na našo servisno službo na naslov, ki je naveden spodaj na tem garancijskem listu. Z veseljem smo Vam na voljo tudi telefonsko na navedeno servisno klično številko. Za uveljavljanje garancijskih zahtevkov velja sledeče:

1. Le-ti garancijski pogoji urejajo dodatne garancijske storitve. Vaši zakonski garancijski zahtevki ostanejo s to garancijo nespremenjeni. Naše garancijske storitve so za Vas brezplačne.
2. Garancijske storitve obsegajo izključno samo pomanjkljivosti zaradi napak v materialih in izdelavi in so omejene na odpravo takšnih pomanjkljivosti oziroma na zamenjavo naprave. Prosimo, da upoštevate, da naše naprave niso konstruirane za uporabo v obrtništvu ali industriji. Garancijska pogodba zato ne pride v poštev, če se naprava uporablja v obrtništvu ali v industrijskih obratih ali v podobnih dejavnostih. Poleg tega ne obsega naša garancija nadomestil za transportne poškodbe, škodo zaradi neupoštevanja navodil za montažo ali zaradi nestrokovne inštalacije, neupoštevanja navodil za uporabo (kot n. pr. priklon na napačno omrežno napetost ali vrsto toka), pretirana ali nepravilna uporaba (wkot n.pr. preobremenitev naprave ali uporaba nedovoljenih orodij ali pribora), neupoštevanje predpisov za vzdrževanje in varnostnih predpisov, vstop tujih predmetov v napravo (kot n.pr. pesek, kamenje ali prah), uporaba sile ali tuji vplivi (kot n.pr. poškodbe zaradi padca naprave) ter običajna obraba naprave zaradi uporabe.

Veljavnost garancijskih zahtevkov ugasne, če so bili na npravi že izvajani posegi.

3. Garancijska doba znaša 5 leti in začne teči z dnevom nakupa naprave. Garancijske zahtevke morate uveljavljati pred potekom garancijske dobe v sveh tednih potem ko ste ugotovili napako. Uveljavljanje garancijskih zahtevkov po poteku garancijske dobe je izključeno. Popravilo ali zamenjava naprave ne privede do podaljšanja garancijske dobe, niti se ne postavi nova garancijska doba zaradi takšnih storitev ali zaradi eventualno vgrajenih nadomestnih delov. To velja tudi za servisne storitve na licu mesta.
4. Za uveljavljanje Vašega garancijskega zahtevka nam pošljite pokvarjeno napravo brez poštnine na spodaj navedeni naslov. Priložite original računa ob nakupu ali drugo potrdilo kot dokazilo o nakupu z datumom nakupa. Zato prosimo, da dobro shranite račun kot dokazilo o nakupu! Prosimo, da nam po možnosti natančno opišete vzroke reklamacije. Če napaka izpolnjuje naše garancijske pogoje, boste nemudoma dobili nazaj popravljeno ali novo napravo.

Seveda bomo proti plačilu stroškov odpravili tudi napake na napravi, katere ne spadajo v obseg garancije ali jih garancija več ne zajema. V takšnem primeru prosimo, da pošljete napravo na naslov naše servisne službe.

TR GARANTİ BELGESİ

Sayın Müşterimiz,

Ürünlerimiz üretim esnasında sıkı bir kalite kontrolden geçirilir. Buna rağmen alet veya cihazınız tam doğru şekilde çalışmadığında ve bozulduğunda bu durumdan çok üzgün olduğumuzu belirtir ve bozuk olan alet/cihazı Garanti Belgesinin alt bölümünde açıklanan Servis Hizmetlerine göndermenizi rica ederiz. Bize ayrıca aşağıda açıklanan Servis telefon numarasından da her zaman ulaşabilirsiniz. Size her konuda memnuniyetle bilgi veririz. Garanti haklarından faydalanmak için aşağıdaki kurallar geçerlidir:

1. Bu Garanti koşulları ek Garanti Hizmetlerini düzenler. Kanuni Garanti Haklarınız bu Garanti düzenlemesinden etkilenmez ve saklı kalır. Garanti kapsamında sunduğumuz hizmetler ücretsizdir.
2. Garanti kapsamına sadece malzeme ve üretim hatasından kaynaklanan eksiklik ve ayıplar dahildir. Bu durumlarda garanti hizmetleri sadece arızanın onarımı veya aletin/cihazın değiştirilmesi ile sınırlıdır. Aletlerimizin ve cihazlarımızın ticari ve endüstriyel kullanım amacı için tasarlanmadığını lütfen dikkate alınız. Bu nedenle aletin/cihazın ticari ve endüstriyel işletmelerde kullanılması veya benzer çalışmalarda çalıştırılması durumunda Garanti Sözleşmesi geçerli değildir. Ayrıca transport hasarları, montaj talimatına veya yönetmeliklere aykırı yapılan montajlardan ve tesisatlardan kaynaklanan hasarlar, kullanma talimatına riayet etmeme nedeniyle oluşan hasarlar (örneğin yanlış bir şebeke gerilimine veya akım türüne bağlama gibi), kullanım amacına veya talimatlara aykırı kullanımdan kaynaklanan hasarlar (örneğin alete/cihaza aşırı yüklenme veya kullanımına izin verilmeyen alet veya aksesuar), bakım ve güvenlik talimatlarına riayet edilmemesinden kaynaklanan hasarlar, aletin/cihazın içine yabancı maddenin girmesi (örneğin kum, taş veya toz), zor kullanma veya harici zorlamalardan kaynaklanan hasarlar (örneğin aşağı düşme nedeniyle oluşan hasar) ve kullanıma bağlı olağan aşınma gibi durumlar garanti kapsamına dahil değildir.

Alet/cihaz üzerinde herhangi bir çalışma yapıldığında veya müdahalede bulunduğu anda garanti hakkı sona erer.
3. Garanti süresi 5 yıldır ve garanti süresi aletin/cihazın satın alındığı tarihte başlar. Anzayı tespit ettiğinizde garanti hakkından faydalanma talebi, garanti süresi dolmadan iki hafta önce bildirilmelidir. Garanti süresi dolduktan sonra garanti hakkından faydalanma talebinde bulunulamaz. Aletin/cihazın onarılması veya değiştirilmesi garanti süresinin uzamasına yol açmaz ayrıca onarılan alet veya takılan parçalar için yeni bir garanti süresi oluşmaz. Bu aynı zamanda yerinde verilen Servis Hizmetleri için de geçerlidir.
4. Garanti hakkından faydalanmak için arızalı aleti, gönderi ücreti göndericiye ait olmak üzere aşağıda belirtilen adrese postalayın. Satın aldığınız tarihi belirten orijinal fişi veya başka bir belgeyi de alet ile birlikte gönderin. Bu nedenle kasa fişini belgelemek için daima iyice saklayın! Arıza ve şikayet sebebinin mümkün olduğunca doğru şekilde açıklayın. Aletin arızası garanti kapsamına dahil olduğunda size en kısa zamanda onarılmış veya yeni bir alet/cihaz gönderilecektir.

Ayrıca garanti kapsamına dahil olmayan veya garant isüresi dolan arızalan ücreti karşılığında memnuniyetle onarırız. Bunun için alet/cihazı lütfen Servis adresimize gönderin.

N GARANTIDOKUMENT

Kjære kunde!

Våre produkter er underlagt streng kvalitetskontroll. Dersom denne maskinen en gang likevel ikke skulle fungere forskriftsmessig, beklager vi dette sterkt og ber deg henvende deg til vår kundeservice, under den adresse som er angitt på dette garantikortet. Vi står også gjerne til disposisjon for deg på telefon under de service-telefonnumre som er angitt under. Følgende vilkår gjelder for å gjøre gjeldende garantikrav:

1. Disse garantivilkårene regulerer tilleggs-garantiytelser. Dine lovfestede krav på garantiytelser berøres ikke av denne garantien. Vår garantiytelse er gratis for deg.
2. Garantiytelsen gjelder utelukkende mangler som kan tilbakeføres til material- eller produksjonsfeil, og den er begrenset til å gjelde utbedring av disse manglene eller en utskiftning av maskinen. Vær oppmerksom på at våre maskiner ikke er konstruert for bruk innen næringsliv, håndverk eller industriell bruk. Slik bruk er ikke forskriftsmessig. En garantikontrakt opprettes derfor ikke dersom maskinen brukes i næringslivet, håndverks- eller industribedrifter, eller blir brukt til arbeider som kan likestilles med en slik bruk. I tillegg dekker vår garanti ikke erstatningsytelser for transportskader, skader som skyldes at monteringsveiledningen ikke er blitt fulgt, eller som skyldes ikke-forskriftsmessig installasjon, som skyldes at bruksanvisningen ikke er blitt fulgt (f.eks. ved at maskinen koples til feil nettspenning eller strømtyp), som skyldes misbruk eller ikke-forskriftsmessig bruk (f.eks. overbelastning av maskinen eller bruk av ikke godkjente redskaper og tilbehør), som skyldes at vedlikeholds- eller sikkerhetsforskriftene ikke er blitt fulgt, som skyldes at det er trengt uvedkommende gjenstander inn i maskinen (f.eks. sand, steiner eller støv), som skyldes bruk av makt eller ytre påvirkning (f.eks. skader på grunn av at maskinen har falt ned), samt som skyldes vanlig, naturlig slitasje i samsvar med bruken.

Garantikravet tapes dersom det allerede er utført inngrep på maskinen.

3. Garantitiden gjelder i 5 år og begynner å løpe på kjøpsdatoen for maskinen. Garantikrav skal gjøres gjeldende før utløpet av garantitiden og innen to uker etter at du har oppdaget defekten. Det er ikke mulig å gjøre gjeldende garantikrav etter at garantitiden er utløpt. Reparasjon eller utskiftning av maskinen fører verken til en forlengelse av garantitiden eller til at en ny garantitid begynner å gjelde for maskinen eller eventuelle monterte reservedeler på grunn av denne garantiytelsen. Dette gjelder også ved anvendelse av service på stedet.
4. Vennligst send den defekte maskinen portofritt inn til den adresse som er angitt under, for å gjøre dine garantikrav gjeldende. Legg originalen av kvitteringen for kjøpet, eller et annet datert bilag som dokumenterer kjøpet, ved maskinen. Vennligst ta derfor godt vare på kassakvitteringen som dokumentasjon av kjøpet! Gi oss en så nøyaktig beskrivelse som mulig av årsaken til reklamasjonen. Dersom defekten på maskinen dekkes av vår garantiytelse, vil du omgående få i retur en reparert eller en ny maskin.

Mot betaling av kostnadene utbedrer vi naturligvis også gjerne andre defekter på maskinen, som ikke, eller ikke lenger er dekket av garantien. I et slikt tilfelle må du vennligst sende maskinen inn til vår servicebedrift.

IS ÁBYRGÐARSKÍRTEINI

Kæri viðskiptavinur,

vörur okkar ganga undir strangt gæðaeftirlit. Okkur þætti leitt ef að gallar í þessu tæki fyndust og biðjum þig í því tilfelli vinsamlegast að hafa samband við þjónustudeild okkar. Heimilisfangið er að finna að neðan á þessu skírteini. Gjarnan hjálpum við líka í gegnum síma í þjónustunúmerinu okkar. Fyrir bæt看ur og ábyrgð gildir eftirfarandi:

1. Þessi ábyrgðarskiliðri segja fyrir um aukalegar ábyrgðarbæt看ur. Lagalegur bótaréttur verður í gegnum þetta skírteini ekki skertur. Ábyrgðartaka okkar er þér að kostnaðarlausu.
2. Ábyrgð gildir eingöngu við galla, sem rekja má beint til efnis- eða framleiðslugalla og er skorður við viðgerð eða skipti á keyptu tæki. Vinsamlegast athugið að tækin okkar eru ekki hönnuð til atvinnunotkunar né til notkunar í iðnaði. Í þessháttar tilvikum sem að tækið er notað í atvinnuskini, í iðnaði eða sambærilegt, fellur ábyrgðin úr gildi. Auk þess berum við ekki ábyrgð á aukalegum kostnaði t.d. fyrir sendingakostnaði og skemmdum verandi sendingar, skemmdir sem hljóta af rangri samsetningu og vanhírðingu um notandahandbókina (t.d. tæki tengt við ranga spennu eða straum), misnotkun eða óviðeigandi notkun (t.d. ofgera tækinu eða með ekki þar til gerðum isethlutum og fylgjihlutum, vanvirðingu við hirðingu og öryggisleiðbeinungum, ef að aðskotahlutir komast inn í tækið (t.d. sandur eða ryk), niðingshátt eða mishöndlun (t.d. ef tækið er látið falla niður) né venjulegu sliti á tækinu.

Ábyrgðin fellur einnig úr gildi ef að tækið hefur verið tekið í sundur eða búið að gera við það að utanaðkomandi aðila.

3. Ábyrgðin gildir í 5 ár og tekur gildi við kaup á tækinu. Sækja verður um bæt看ur í síðasta lagi fyrir lok ábyrgðartímabilsins og í síðasta lagi 2 vikum eftir að galli hefur verið uppgötvuður. Ábyrgð eftir að ábyrgðartímabil er útrunnið getur ekki verið tekin til greina. Viðgerð eða skipti á tæki framlengir ekki ábyrgðartímabilið og ekki verður gerð ný né aukaleg ábyrgðaryfirlýsing á þeim varahlutum sem sett voru í tækið. Þetta gildir líka ef að gert var við tækið á staðnum.
4. Til að halda bæt看ur eða viðgerð sendið vinsamlegast bilað tækið á okkar kostnaði til heimilisfangsins sem er að finna hér fyrir neðan. Vinsamlegast látið kaupvittunina fylgja með eða staðfestingu á kaupunum. Gætið þess vegna vel að geyma kvittunina! Skýrið vinsamlegast vel og greinilega frá þeim ástæðum hvers vegna farið er fram á viðgerð eða endurgreiðslu. Ef að tækið er gallað verður þér sent viðgert eða nýtt tæki til baka.

Að sjálfsgöðu gerum við líka við biluð tæki sem ekki lengur eru í ábyrgð eða falla ekki undir ábyrgðaryfirlýsingu okkar á þinn kostnað. Í þeim tilvikum sendið vinsamlegast tækið til okkar til þjónustuheimilisfangsins hér að neðan.

D GARANTIEURKUNDE

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

unsere Produkte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Sollte dieses Gerät dennoch einmal nicht einwandfrei funktionieren, bedauern wir dies sehr und bitten Sie, sich an unseren Servicedienst unter der auf dieser Garantiekarte angegebenen Adresse zu wenden. Gern stehen wir Ihnen auch telefonisch über die unten angegebene Servicereferenznummer zur Verfügung. Für die Geltendmachung von Garantieansprüchen gilt Folgendes:

1. Diese Garantiebedingungen regeln zusätzliche Garantieleistungen. Ihre gesetzlichen Gewährleistungsansprüche werden von dieser Garantie nicht berührt. Unsere Garantieleistung ist für Sie kostenlos.
2. Die Garantieleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind und ist auf die Behebung dieser Mängel bzw. den Austausch des Gerätes beschränkt. Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder industriellen Einsatz konstruiert wurden. Ein Garantievertrag kommt daher nicht zustande, wenn das Gerät in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben sowie bei gleichzusetzenden Tätigkeiten eingesetzt wird.
Von unserer Garantie sind ferner Ersatzleistungen für Transportschäden, Schäden durch Nichtbeachtung der Montageanleitung oder aufgrund nicht fachgerechter Installation, Nichtbeachtung der Gebrauchsanleitung (wie durch z.B. Anschluss an eine falsche Netzspannung oder Stromart), missbräuchliche oder unsachgemäße Anwendungen (wie z.B. Überlastung des Gerätes oder Verwendung von nicht zugelassenen Einsatzwerkzeugen oder Zubehör), Nichtbeachtung der Wartungs- und Sicherheitsbestimmungen, Eindringen von Fremdkörpern in das Gerät (wie z.B. Sand, Steine oder Staub), Gewaltanwendung oder Fremdeinwirkungen (wie z. B. Schäden durch Herunterfallen) sowie durch verwendungsgemäßen, üblichen Verschleiß ausgeschlossen.

Der Garantieanspruch erlischt, wenn an dem Gerät bereits Eingriffe vorgenommen wurden.

3. Die Garantiezeit beträgt 5 Jahre und beginnt mit dem Kaufdatum des Gerätes. Garantieansprüche sind vor Ablauf der Garantiezeit innerhalb von zwei Wochen, nachdem Sie den Defekt erkannt haben, geltend zu machen. Die Geltendmachung von Garantieansprüchen nach Ablauf der Garantiezeit ist ausgeschlossen. Die Reparatur oder der Austausch des Gerätes führt weder zu einer Verlängerung der Garantiezeit noch wird eine neue Garantiezeit durch diese Leistung für das Gerät oder für etwaige eingebaute Ersatzteile in Gang gesetzt. Dies gilt auch bei Einsatz eines Vor-Ort-Services.
4. Für die Geltendmachung Ihres Garantieanspruches übersenden Sie bitte das defekte Gerät portofrei an die unten angegebene Adresse. Fügen Sie den Verkaufsbeleg im Original oder einen sonstigen datierten Kaufnachweis bei. Bitte bewahren Sie deshalb den Kassenbon als Nachweis gut auf! Beschreiben Sie uns bitte den Reklamationsgrund möglichst genau. Ist der Defekt des Gerätes von unserer Garantieleistung erfasst, erhalten Sie umgehend ein repariertes oder neues Gerät zurück.

Selbstverständlich beheben wir gegen Erstattung der Kosten auch gerne Defekte am Gerät, die vom Garantieumfang nicht oder nicht mehr erfasst sind. Dazu senden Sie das Gerät bitte an unsere Serviceadresse.

ISC GmbH • Eschenstraße 6 • 94405 Landau/Isar (Deutschland)

Telefon: +49 [0] 180 5 120 509 • Telefax +49 [0] 180 5 835 830 (Anruferkosten: 0,14 Euro/Minute, Festnetz der T-Com)
E-Mail: info@isc-gmbh.info • Internet: www.isc-gmbh.info

Service Hotline: 01805 120 509 · www.isc-gmbh.info

(0,14 € / min., Festnetz-Com) · Mo-Fr, 8:00-20:00 Uhr

1

Name:

Retouren-Nr. ISC:

2

Straße / Nr.:

Telefon:

PLZ

Ort

Mobil:

3

Welcher Fehler ist aufgetreten (genaue Angabe):

Art-Nr.:

I-Nr.:

**Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,
bitte beschreiben Sie uns die von Ihnen festgestellte Fehlfunktion Ihres Gerätes als Grund Ihrer Beanstandung möglichst genau. Dadurch können wir für Sie Ihre Reklamation schneller bearbeiten und Ihnen schneller helfen. Eine zu ungenaue Beschreibung mit Begriffen wie „Gerät funktioniert nicht“ oder „Gerät defekt“ verzögert hingegen die Bearbeitung erheblich.**

4

Garantie: JA NEIN Kaufbeleg-Nr. / Datum:

Service Hotline kontaktieren oder bei ISC-Webadresse anmelden - es wird Ihnen eine Retourennummer zugeweiht. Ihre Anschrift eingeben. Fehlerbeschreibung und Art-Nr. und I-Nr. angeben. Garantie JA/NEIN ankreuzen sowie Kaufbeleg-Nr. und Datum angeben und eine Kopie des Kaufbelegs beilegen