

Ⓝ^{DK} ^N **Betjeningsvejledning**
Beskyttelsesgas-svejseapparat

Ⓝ **Bruksanvisning**
MIG/MAG-svets

Ⓝ^{FIN} **Käyttöohje**
Suojakaasuhitsauslaite

Ⓝ^{RUS} **Руководство по эксплуатации**
Аппарат для сварки в среде защитного газа

Ⓝ^{LV} **Lietošanas instrukcija**
Aizsarggāzes metināšanas ierīce

Ⓝ^{LT} **Naudojimo instrukcija**
Apsauginių dujų suvirinimo prietaisas

Einhell[®]



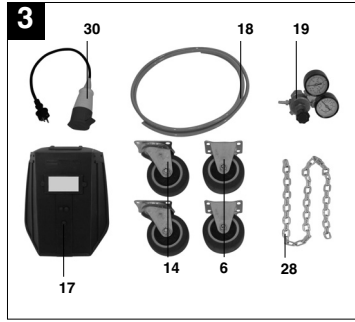
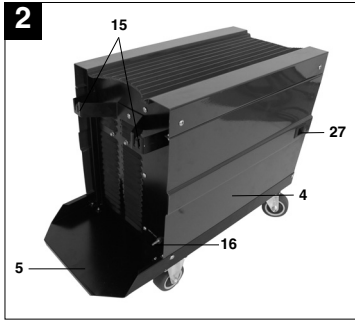
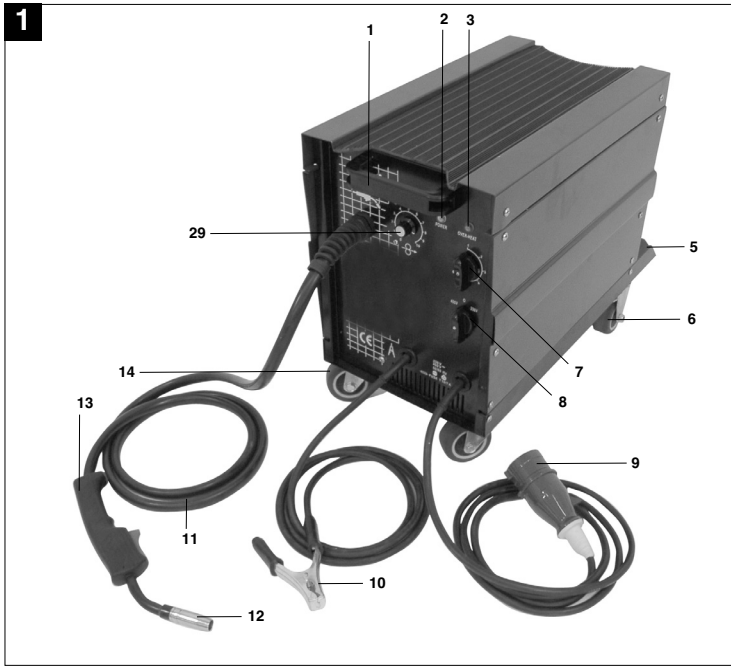
- Ⓝ^{DK} Betjeningsvejledningen og sikkerhedsanvisningerne skal læses, inden maskinen tages i brug. Alle anvisninger skal følges.
- Ⓝ Läs igenom och beakta bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna före användning.
- Ⓝ Lue käyttöohje ja turvallisuusmääräykset ennen käyttöönottoa ja noudata niitä.
- Ⓝ Перед первым использованием прочтите руководство по эксплуатации и следуйте содержащимся в нем указаниям.
- Ⓝ Pirms ekspluatācijas sākšanas izlasiet un ievērojiet lietošanas instrukciju un drošības norādījumus.
- Ⓝ Prieš eksploatuodami perskaitykite ir laikykitės naudojimosi instrukcijos ir saugumo nurodymų.

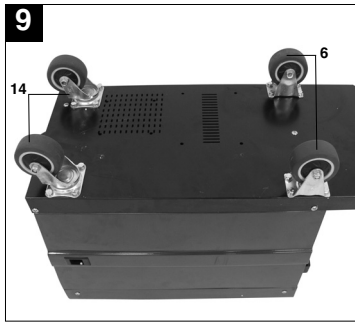
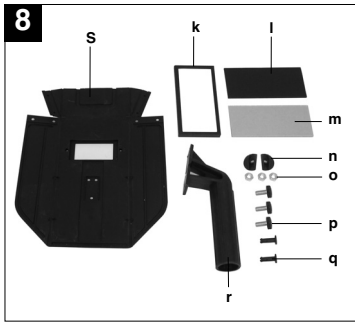
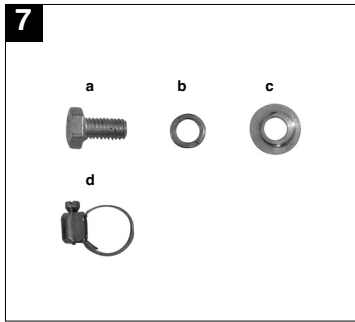
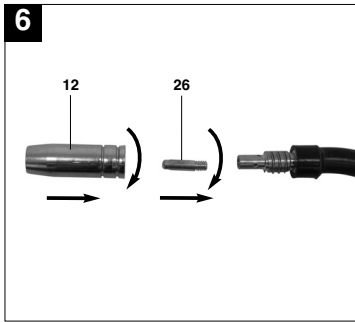
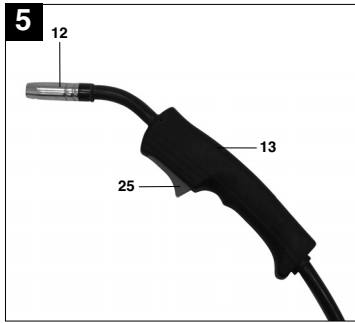
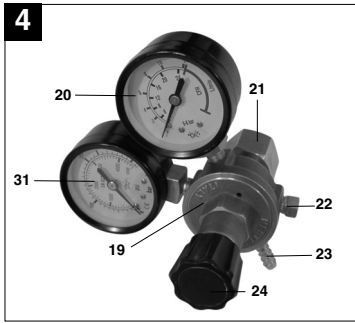


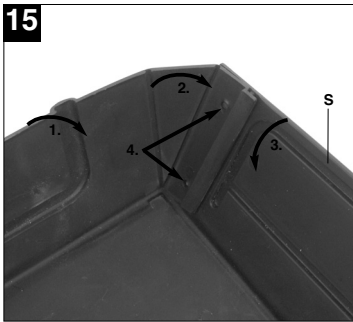
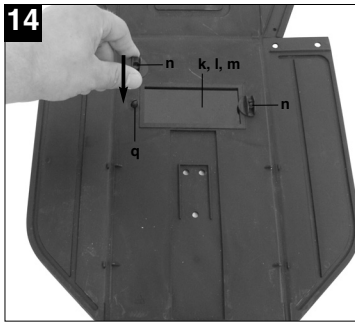
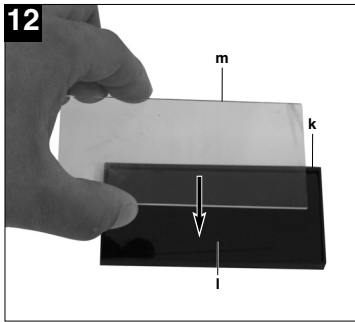
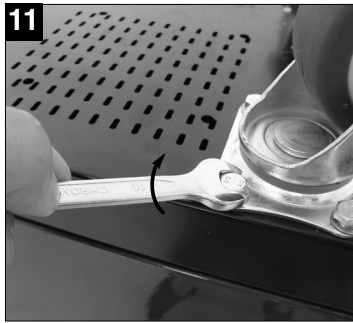
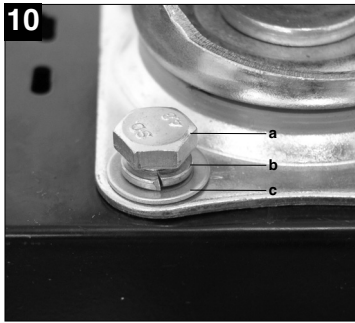
Art.-Nr.: 15.749.90

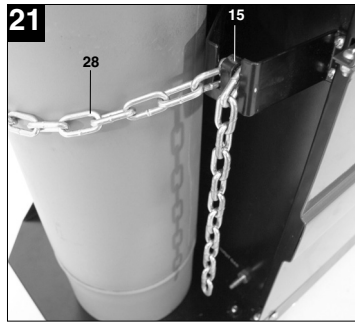
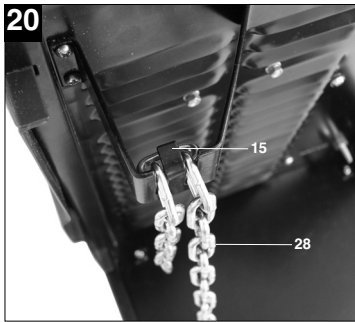
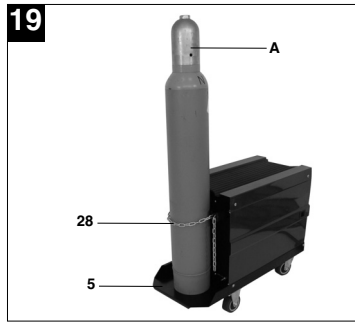
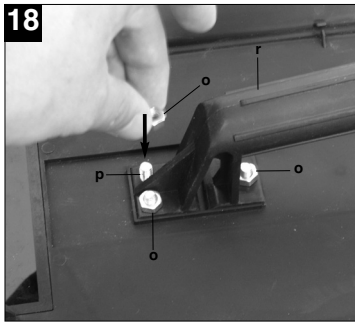
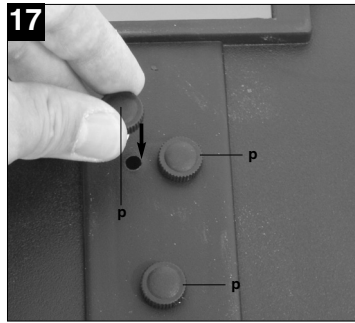
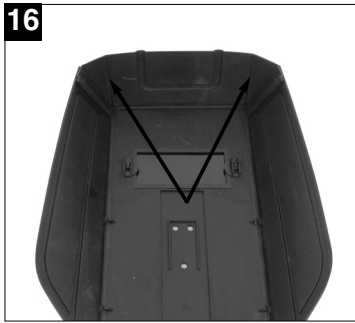
I.-Nr.: 01017

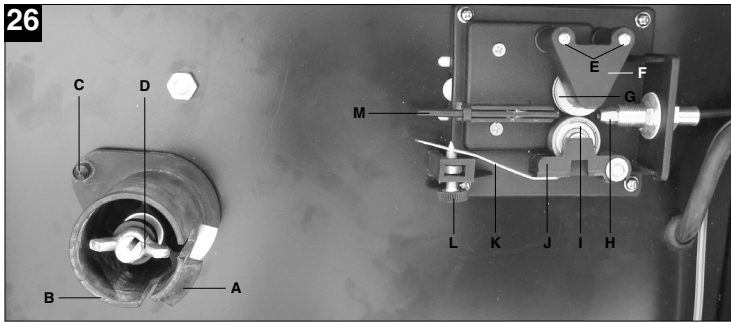
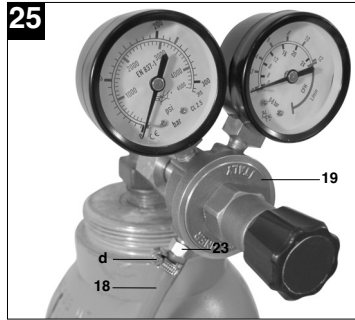
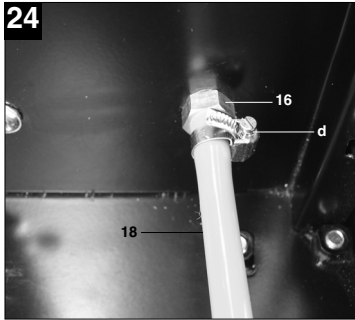
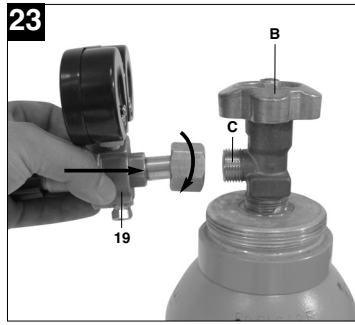
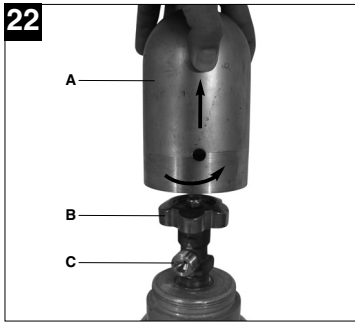
BT-GW **190 D**

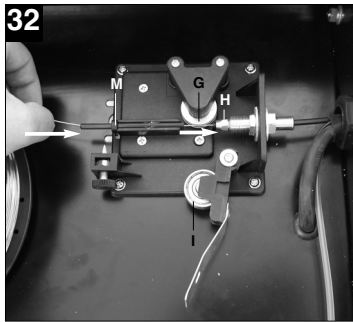
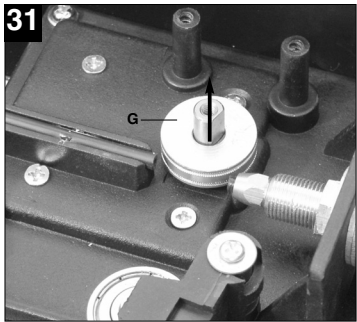
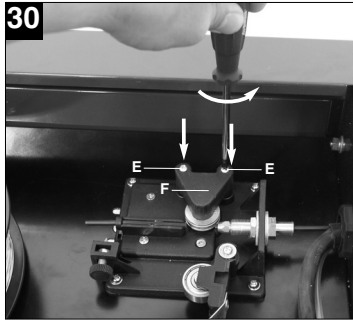
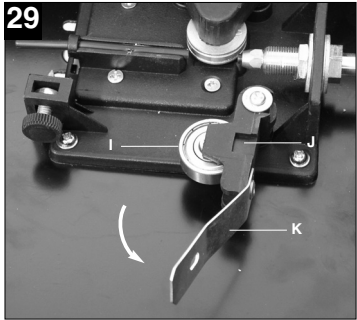
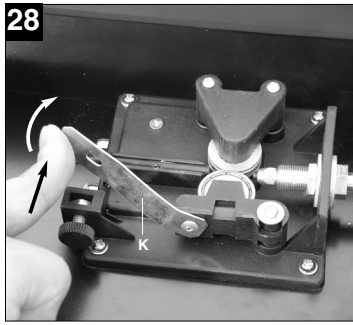
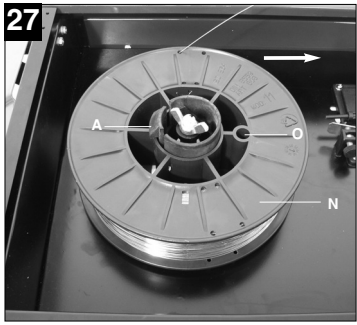


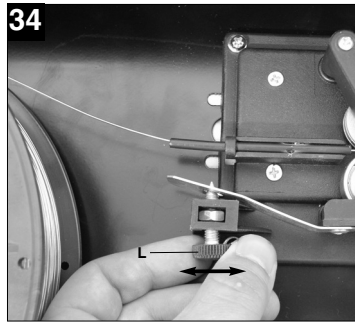
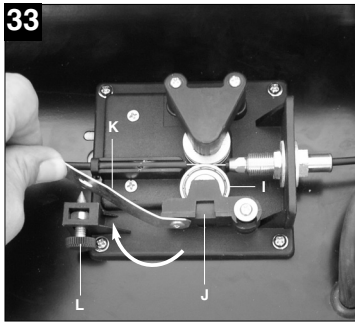














Indholdsfortegnelse:

	Side
1. Sikkerhedsanvisninger	10
2. Produktbeskrivelse og leveringsomfang	10
3. Formålsbestemt anvendelse	10
4. Tekniske data	11
5. Inden ibrugtagning	11-13
6. Betjening	13-14
7. Rengøring, vedligeholdelse og reservedelsbestilling	14
8. Bortskaffelse og genanvendelse	14
9. Fejlsøgning	15
10. Symbolforklaring	16

DK/N

⚠ 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. Svejsestrømsknap
8. Tænd-/sluk-/spændingsvælgerkontakt
9. CeCon-stik
10. Jordklemme
11. Slangepakke
12. Gasdyse
13. Brænder
14. Styrehjul
15. Kædekrog
16. Tilslutning for gastilførsel
17. Svejsekærm
18. Slange til beskyttelsesgas
19. Reduktionsventil
20. Manometer (gasflowmængde)
21. Skrueforbindelse
22. Sikkerhedsventil
23. Tilslutning for slange til beskyttelsesgas
24. Reguleringsknap
25. Brænderknap
26. 3 x kontaktrør
27. Greb til afskærmning
28. Sikringskæde
29. Hastighedsregulator for svejsetråd
30. Adapterledning
31. Manometer (flasketryk)

10

2.1 Monteringsmateriale

- a. 16 x skrue til kørehjul
- b. 16 x fjederring til kørehjul
- c. 16 x underlæggsskive til kørehjul
- d. 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 svejsekærm

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 erhvervmæssig, håndværksmæssig, industrielt eller lignende øjemed.



4. Tekniske data

Nettilslutning:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Svejsestrøm:	25-160 A (max. 190 A)					
Indkoblingstid X%:	10	15	25	35	60	100
Svejsestrøm I ₂ (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40 25
Nominal tomgangsspænding U ₀ :	41 V					
Svejsetrådstrømle maks.:	5 kg					
Svejsetråddiameter:	0,6/0,8/1,0 mm					
Sikringsværm:	16 A					
Vægt:	36,3 kg					

5. Inden ibrugtagning

5.1 Samling (fig. 5-21)

5.1.1 Montering af køre- og styrehjul (6/14)

Monter kørehjul (6) og styrehjul (14) som vist på figur 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montering af svejseskærm (17)

- Læg svejseglas (l) og derover transparent beskyttelsesglas (m) i beskyttelsesglas-rammen (k) (fig. 12).
- Pres holdetapper til beskyttelsesglas (q) i hullerne i svejseskærm-rammen (s) udefra. (fig. 13.)
- Læg beskyttelsesglas-ramme (k) med svejseglas (l) og transparent beskyttelsesglas (m) ind i udsparringen i svejseskærm-rammen (s) indfra, 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. 14.)
- Bøj overkanten af svejseskærm-rammen (s) indad (fig. 15/1), og bøj overkantens hjørner i vinkel (fig. 15/2). Bøj nu ydersiderne på svejseskærm-rammen (s) ind (fig. 15/3), 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. 15/4.)
- Når svejseskærmens to øverste hjørner er forbundet, som vist på figur 16, stikkes skruer til holdegreb (p) gennem de 3 huller i svejseskærmen udefra. (fig. 17.)
- Vend svejseskærmen om, og før håndgreb (r) hen over gevindet på de 3 skruer til holdegrebet (p). Skru holdegrebet (r) fast til svejseskærmen

med de 3 møtrikker til holdegreb (o). (fig. 18.)

5.2 Gastilslutning (fig. 4-6, 19-25)

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. 19-25)

Gasflaske følger ikke med!

Monter gasflasken som vist på figur 19 - 21. Sørg for, at sikringskæden (28) sidder ordentligt fast, og at svejseapparatet står sikkert, så det ikke kan kippe om.

Vigtigt! På gasflaske-henstillingsfladen (fig. 19/5) må der kun monteres gasflasker op til maksimalt 20 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

Når beskyttelseskappen (fig. 22/A) er taget af, åbnes flaskeventilen (fig. 22/B) kortvarigt i den retning, der vender bort fra kroppen. Fjern i givet fald snavs fra forbindelsesgevindet (fig. 22/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. 23/C) i urets retning (fig. 23). Før de to slangespændebånd (d) 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 (d) ved de to sammenføjninger. (Fig. 24-25)

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

DK/N

5.2.4 Beskrivelse af reduktionsventil (fig. 4/19)

Manometeret (31) angiver flasketrykket. 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 beskyttelsesgasslangen (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 Nettilslutning

- 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.

For at imødegå risikoen for brand, elektrisk stød og personskade skal følgende anvisninger iagttages:

- Arbejd aldrig med apparatet med en nominel spænding på 400 V, hvis det er indstillet til 230 V. Forsigtig: Brandfare!
- Afbryd for strømtilførslen til apparatet, inden du indstiller den nominelle spænding.
- Det er forbudt at indstille den nominelle spænding, mens svejseapparatet er i gang.
- Kontroller, at den indstillede nominelle spænding er i overensstemmelse med strømkilden, inden du tager svejseapparatet i brug.

Anmærkning:

Svejseapparatet er udstyret med et 400V~ 16 A-CeCon-stik. Hvis svejseapparatet skal anvendes med 230 V~, skal du benytte den medfølgende adapterledning nr. 30.

5.4 Montering af trådspole (fig. 1, 5, 6, 26 – 34)

Trådspole følger ikke med!

5.4.1 Trådtyper

Der anvendes forskellige typer svejsetråd, alt efter anvendelsesformål. Svejseapparatet kan anvendes med svejsetråd med en diameter på 0,6/0,8 og 1,0 mm. Fremføringsrulle og kontaktrør følger med apparatet. Fremføringsrulle, kontaktrør og

trådværnsnit 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. 2/4), idet du presser grebet til afskærmningen (fig. 2/27) bagud og klapper afskærmningen (fig. 2/4) op.
- Kontroller, at viklingerne ligger jævnt på rullet, så tråden afvikles ensartet og regelmæssigt.

Beskrivelse af trådføringsenhed (Fig. 26-27.)

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

Indsætning af trådspole (fig. 26,27)

Læg trådspole (N) 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 (O) medbringeråbning. Spolelåsningen (A) skal gå i indgreb over trådspolen (N) igen. (fig. 27.)

Indføring af svejsetråden og justering af trådføringen (fig. 28-34)

- Pres trykrullefjederen (K) op og frem (fig. 28).
- Klap trykrulleholderen (J) ned med trykrulle (I) og trykrullefjeder (K) (fig. 29)
- Løsn skruer til fremføringsholder (E), og træk fremføringsholderen (F) op og af (fig. 30).
- Kontroller fremføringsrullen (G). Trådtykkelsen skal stå angivet på den øverste side af fremføringsrullen (G). Fremføringsrullen (G) er udstyret med 2 styrenoter. Vend eller udskift om nødvendigt fremføringsrullen (G). (fig. 31.)
- Sæt fremføringsholderen (F) på igen, og skru den fast.
- 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 forvridding eller snavs. Afgrat enden af svejsetråden.
- Pres svejsetråden gennem styrerøret (M) mellem tryk- og fremføringsrulle (G/I) og ind i slangepakkeholderen (H), (fig. 32.) Skub forsigtigt svejsetråden med hånden så langt ind i slangepakken, at den rager ca. 1 cm ud på brænderen (fig. 5/13).
- Skru justerskrue til modtryk (L) nogle omgange løs. (fig. 34.)
- Klap trykulleholderen (J) op igen med trykrulle (I) og trykrullefjeder (K), og sæt trykrullefjederen (K) på justerskruen til modtryk (L) igen (fig. 33.)
- Indstil nu justerskrue til modtryk (L), således at svejsetråden sidder fast mellem trykrulle (I) og fremføringsrulle (G) uden at blive klemt. (fig. 34.)
- Skru et kontaktrør (fig. 6/26), der passer til svejsetrådets diameter, på brænderen (fig. 5/13), og sæt gasdysen på ved at dreje højre om (fig. 5/12).
- Indstil justerskrue til rullebremsen (D) 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 svejsestrømsknappen (fig. 1/7). Den krævede svejsestrøm er afhængig af materialetykkelsen, den ønskede indbrændningsdybde 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. 1/29). 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, indbrændningsdybden, svejsetrådets 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 løses først spændegrebet (fig. 26/K) til trådfremføringsenheden for at undgå unødigt trådsnit (se 5.4.3). Etablering af nettislutning (se punkt 5.3), sæt tænd-/sluk-/svejsestrømsknappen (fig. 1/7; 8) på trin 1; 230 V/400 V, 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 trykrullefjederen (fig. 26/K) til trådfremføringsenheden fast igen.

6.2 Elektrisk tilslutning

6.2.1 Nettislutning

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 svejseinslen er stor nok, føres brænderen langsomt langs den ønskede kant. Foretag eventuelt nogle let pendulerende

DK/N

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

Svejseapparatet er udstyret med en overhedningsbeskyttelse, som beskytter svejsetransformeren mod overophedning. Hvis overhedningsbeskyttelsen skulle blive aktiveret, lyser kontrollampen (3) på apparatet. Lad svejseapparatet 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 kunststofdele. 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:



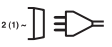




- Savens type.
 - Savens artikelnummer.
 - Savens identifikationsnummer.
 - Nummeret på den nødvendige reservedel.
- Aktuelle priser og øvrige oplysninger finder du på internetadressen www.isc-gmbh.info

9. Fejlsøgning

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 termoværn (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

DK/N

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

Innehållsförteckning

	Sida
1. Säkerhetsanvisningar	18
2. Beskrivning av aggregatet samt leveransomfattning	18
3. Ändamålsenlig användning	18
4. Tekniska data	19
5. Före användning	19-21
6. Använda aggregatet	21-22
7. Rengöring, underhåll och reservdelsbeställning	22
8. Skrotning och återvinning	22
9. Störningssökning	23
10. Förklaring av symbolerna	24

S**△ 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 överlätas 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. Reglage för svetsström
8. Strömbrytare/spänningsomkopplare
9. CeCon-stickkontakt
10. Jordklämma
11. Slangpaket
12. Gasmunstycke
13. Brännare
14. Svängbara hjul
15. Kedjekrok
16. Anslutning för gastillförsel
17. Svetskärm
18. Skyddsgasslang
19. Tryckreducerare
20. Manometer (gasmängd)
21. Förskruvning
22. Säkerhetsventil
23. Anslutning för skyddsgasslang
24. Vridreglage
25. Avtryckare på brännare
26. 3 st kontaktrör
27. Handtag för skyddskåpa
28. Fixeringskedja
29. Reglage för frammatningshastighet för svetstråd
30. Adapterkabel
31. Manometer (flasktryck)

2.1 Monteringsmaterial

- a. 16 st skruvar för hjul
- b. 16 st låsringar för hjul
- c. 16 st distansbrickor för hjul
- d. 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.

4. Tekniska data

Nätanslutning	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Svetsström	25-160 A (max. 190 A)					
Inkopplingstid X%:	10	15	25	35	60	100
Svetsström I ₂ (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40 25
Nominell tomgångsspänning U ₀ :	41 V					
Max. trumma med svetsstråd	5 kg					
Svetsstrådens diameter	0,6/0,8/1,0 mm					
Säkring	16 A					
Vikt	36,3 kg					

5. Före användning

5.1 Montering (bild 5-21)

5.1.1 Montera fasta och svängbara hjul (6/14)
Montera de fasta (6) och de svängbara (14) hjulen enligt beskrivningen i bilderna 7, 9, 10 och 11.

5.1.2 Montera svetskärm (17)

- Lägg in ett svetsglas (l) och ett transparent skyddsglas (m) ovanpå i ramen för skyddsglas (k) (bild 12).
- Tryck in fixeringsstiften (q) från utsidan i hålen som finns i svetskärmens ram (s) (bild 13).
- 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 14).
- Böj ovankanten av svetskärmens ram (s) inåt (bild 15/1) och böj in ovankantens hörn (bild 15/2). Böj därefter utsidorna av svetskärmens ram (s) inåt (bild 15/3) 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 15/4).
- När svetskärmens båda övre hörn har fästs enligt beskrivningen i bild 16, ska skruvarna för handtaget (p) skjutas in från utsidan i de tre hålen i svetskärm (bild 17).
- 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 18).

5.2 Gasanslutning (bild 4-6, 19-25)

5.2.1 Gastyper

Vid svetsning med genomgående tråd krävs gasskydd. 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 19-25)

Gasflaskan medföljer ej aggregatet.

Montera gasflaskan enligt beskrivningen i bild 19-21. Kontrollera att fixeringskedjan (28) sitter fast och att svetsaggregatet står stabilt utan risk för att välta.

Obs! På förvaringsplatsen för gasflaskorna (bild 19/5) får endast gasflaskor med max. 20 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

Ta av skyddskåpan (bild 22/A) och öppna sedan flaskventilen (bild 22/B) kort medan du håller den bortvänd från dig. Rengör anslutningsgången (bild 22/C) med en torr trasa vid behov, utan att rengöringsmedel har tillsatts. Kontrollera att packningen är förhållande vid tryckreduceraren (19) och befinner sig i fullgott skick. Skruva tryckreduceraren (19) medsols på gasflaskans anslutningsgånga (bild 23/C) (bild 23). Trä de båda slangklämmorna (d) 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 (d) (bild 24-25).

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

S**5.2.4 Förklaring av tryckreducerarens funktion (bild 4/19)**

Flasktrycket i bar kan läsas av på manometern (31). 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 och anslutits till en säkring enligt gällande föreskrifter.

Beakta följande instruktioner för att undvika brandfara, risk för elektriska stötar eller andra personskador:

- Använd aldrig svetsen med 400 V märkspänning om den är inställd på 230 V. Varning! Brandfara!
- Åtskilj svetsen från strömförsörjningen innan märkspänningen ställs in.
- Det är förbjudet att ställa in märkspänningen medan svetsen är påslagen.
- Kontrollera innan svetsen slås på att märkspänningen som har ställts in på svetsen stämmer överens med strömförsörjningen i elnätet.

Obs!

Svetsaggregatet är utrustat med en 400 V ~ 16 A-CeCon-stickkontakt. Om svetsaggregatet ska drivas med 230 V ~ måste den bifogade adapterkabeln nr. 30 användas.

5.4 Montera trådspolen (bild 1, 5, 6, 26 – 34)

Trådspolen medföljer ej aggregatet.

5.4.1 Trådtyper

Beroende på aktuell användning krävs olika slags svetsstrådar. Svetsaggregatet kan användas med svetsstrådar vars diameter uppgår till 0,6; 0,8 eller 1,0 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 2/4): Skjut handtaget för skyddskåpan (bild 2/27) bakåt och fälla sedan upp kåpan (bild 2/4).
- Kontrollera att lindningarna på spolen inte korsar varandra så att tråden kan lindas av likformigt.

Beskrivning av trådstyrningsenheten (bild 26-27)

- A Spolspärr
- B Spolhållare
- C Medbringarstift
- D Justerskruv för rullbroms
- E Skruvar för matningsrullhållare
- F Matningsrullhållare
- G Matningsrulle
- H Slangpaketfäste
- I Tryckrulle
- J Tryckrullhållare
- K Tryckrullfjäder
- L Justerskruv för mottryck
- M Styr rör
- N Trådspole
- O Medbringaröppning på trådspole

Sätta in trådspolen (bild 26, 27)

Lägg trådspolen (N) på spolhållaren (B). Se till att svetsstrådens ände lindas av på samma sida som trådstyrningen, se pil.

Kontrollera att spolspärren (A) trycks in och att medbringarstiftet (C) sitter i trådspolens (O) medbringaröppning. Spolspärren (A) måste snäppa in på nytt över trådspolen (N) (bild 27).

Föra in svetsstråden och justera trådstyrningen (bild 28-34)

- Tryck tryckrullfjäders (K) uppåt och sväng sedan framåt (bild 28).
- Fäll ned tryckrullhållaren (J) inkl. tryckrullen (I) och tryckrullfjäders (K) (bild 29).
- Lossa på skruvarna för matningsrullhållaren (E) och dra sedan av matningsrullhållaren (F) uppåt (bild 30).
- Kontrollera matningsrullen (G). På ovansidan av matningsrullen (G) måste motsvarande trådtjocklek kunna läsas av. Matningsrullen (G) är försedd med två styrspår. Vrid runt eller byt ut matningsrullen (G) vid behov (bild 31).
- Sätt på matningsrullhållaren (F) igen och skruva fast.

- 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). Lägga 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 styrröret (M), mellan tryck- och matningsrulle (G/I) och vidare in i slangpaketet (H) (bild 32). Skjut in svetstråden försiktigt i slangpaketet tills den skjuter ut ca 1 cm vid brännaren (bild 5/13).
- Lossa på justerskruven för mottryck (L) med ett par varv (bild 34).
- Fäll upp tryckrullhållaren (J) inkl. tryckrullen (I) och tryckrullfjädern (K) igen och häng sedan in tryckrullfjädern (K) på justerskruven för mottryck (L) (bild 33).
- Ställ nu in justerskruven för mottryck (L) så att svetstråden sitter fast mellan tryckrulle (I) och matningsrulle (G) utan att klämmas (bild 34).
- Skruva fast ett passande kontaktrör (bild 6/26) för den aktuella svetstrådsdiametern på brännaren (bild 5/13) och skruva sedan fast gasmunstycket åt höger (bild 5/12).
- Ställ in justerskruven för rullbromsen (D) 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 reglaget för svetsström (bild 1/7). Erforderlig svetsström är beroende av materialjocklek, avsett inbränningsdjup och diametern på aktuell svetstråd.

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 1/29). Vi rekommenderar att du vid inställningen börjar med läge 5, vilket är ett medelvärde, och därefter justerar vid behov. Erforderlig trådmängd är beroende av materialjocklek, inbränningsdjup, diametern på aktuell svetstråd 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 26/K) på trådmätningseenheten först lossas för att undvika onödigt trådsnitage (se 5.4.3). Ansluta till nätet (se punkt 5.3), ställ strömbrytaren/reglaget för svetsström (bild 1/7; 8) på läge 1; 230 V/400 V 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 tryckrullfjädern (bild 26/K) på trådmätningseenheten igen.

6.2 Elanslutning

6.2.1 Nätanslutning

Se punkt 5.3

6.2.2 Ansluta jordklämman (bild 1/10)

Kläm fast aggregatets jordklämma (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 överdragskikt, smuts, rost, fett och fukt.

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

Håll svetskärmens (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).

S

När ljusbågen är tänd matar aggregatet in tråd i svetsbadet. Om svetslinsen är tillräckligt stor, kan brännaren föras långsamt längs 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 svetstråden 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 arbetstycket.

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.

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

S

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	$2^{(1)}$ 	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
$2^{(1)}$ 	Transformator		

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

Sisällysluettelo:

	Sivu
1. Turvallisuusmääräykset	26
2. Laitteen kuvaus ja toimituksen laajuus	26
3. Määräysten mukainen käyttö	26
4. Tekniset tiedot	27
5. Ennen käyttöönottoa	27-29
6. Käyttö	29-30
7. Puhdistus, huolto ja varaosatilaus	30
8. Käytöstäpoisto ja uusiokäyttö	30
9. Vianhaku	31
10. Merkkien selitys	32

FIN**△ 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 ohjeistetusta vihkosesta.

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

1. Kahva
2. Käytön osoitin
3. Lämpövalvojan merkikvalo
4. Kotelon kansi
5. Kaasupullon laskutaso
6. Juoksupyörät
7. Hitsausvirtakatkaisin
8. Päälle-/pois-/jännitevalintakatkaisin
9. Keskijohdinpistoke
10. Maadoituspinne
11. Letkupaketti
12. Kaasusuutin
13. Poltin
14. Ohjausrullat
15. Ketjünkoukku
16. Kaasun syöttöliitäntä
17. Hitsausuojus
18. Suojakaasuletku
19. Paineentasaja
20. Manometri (kaasun läpivirtausmäärä)
21. Ruuviliitäntä
22. Turvaventtiili
23. Suojakaasuletkun liitäntä
24. Kiertonuppi
25. Polttimen katkaisin
26. 3 kontaktiputkea
27. Kotelon kannen kahva
28. Varmistusketju
29. Hitsauslangan nopeudensäädin
30. Sovitinjohto
31. Manometri (pullon paine)

26

2.1 Asennustarvikkeet

- a. 16 ruuvia juoksurullia varten
- b. 16 jousirengasta juoksurullia varten
- c. 16 aluslevyä juoksurullia varten
- d. 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 pidikepuikkoja
- r. 1 kahva
- s. 1 hitsausuojuksen 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. Kaikkinainen 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.

4. Tekniset tiedot

Verkkoliitäntä:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Hitsausvirta:	25-160 A (max. 190 A)					
Kytettäaika X%:	10	15	25	35	60	100
Hitsausvirta I ₂ (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40
Nimellisjoutokäyntijännite U ₀ :	41 V					
Hitsauslankakela kork.:	5 kg					
Hitsauslangan halkaisija:	0,6/0,8/1,0 mm					
Varoke:	16 A					
Paino:	36,3 kg					

5. Ennen käyttöönottoa

5.1. Asennus (kuvat 5-21)

5.1.1 Juoksu- ja ohjaurullien asennus (6/14)
Asenna juoksurullat (6) ja ohjaurullat (14) kuten kuvissa 7, 9, 10, 11 esitetään.

5.1.2 Hitsaussuojuksen (17) asennus

- Aseta hitsauslasi (l) ja sen päälle läpinäkyvä suojalasi (m) suojalasin kehukseen (k) (kuva 12).
- Paina suojalasin (q) kiinnityspuikot ulkopuolelta hitsaussuojuksen kehuksessa (s) oleviin poranreikiin. (kuva 13)
- Aseta suojalasin kehys (k) hitsauslasiin (l) ja läpinäkyvän suojalasiin (m) kera sisäpuolelta hitsaussuojuksen 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 14)
- Taivuta hitsaussuojuksen kehksen (s) yläreuna sisäänpäin (kuva 15/1.) ja taita yläreunan kulmat sisään (kuva 15/2.). Taivuta sitten hitsaussuojuksen kehksen (s) ulkoreunat sisäänpäin (kuva 15/3.) ja yhdistä yläreunan kulmia ja ulkopuolia lujasti yhteen painamalla. Kultakin sivulta tulee kuulua selvä napsahdus pidiketappien 2 lukittuessa paikalleen (kuva 15/4.)
- Kun molemmat hitsaussuojuksen yläkulmat on liitetty yhteen kuten kuvassa 16 näytetään, työnnä tukikahvan ruuvit (p) ulkopuolelta hitsaussuojuksessa olevien 3 reiän läpi. (kuva 17)
- Käännä hitsaussuojus ympäri ja pane kahva (r) tukikahvan 3 ruuvien (p) kierteiden yli. Ruuvaa

kahva (r) tukikahvan 3 mutterilla (o) kiinni hitsaussuojukseen. (kuva 18)

5.2 Kaasuliitäntä (kuvat 4-6, 19-25)

5.2.1 Kaasulajit

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

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

5.2.2 Kaasupullon asentaminen laitteeseen (kuvat 19-25)

Kaasupullo ei kuulu toimitukseen.

Asenna kaasupullo kuten kuvissa 19-21 näytetään. Huolehdi siitä, että varmistukset (28) on tiukasti paikallaan ja että hitsauslaite ei voi kaatua.

Huomio! Kaasupulloalustalle (kuva 19/5) saa asentaa vain kork. 20 litran kaasupulloja. Käytettäessä suurempia kaasupulloja saattaa laite kaatua, suuremmat pullot saa siksi asettaa vain laitteen viereen. Jos näin tehdään, tulee varmistaa riittävän hyvin, ettei kaasupullo voi kaatua!

5.2.3 Kaasupullon liittäminen

Suojakuvun (kuva 22/A) poistamisen jälkeen avaa pullon venttiili (kuva 22/B) vartalostasi pois päin lyhyeksi aikaa. Puhdista tarvittaessa liitäntäkierteet (kuva 22/C) kuivalla rievulla, käyttämättä apuna mitään puhdistusaineita. Tarkasta, onko paineentasajassa (19) tiiviste ja onko se moitteettomassa kunnossa. Ruuvaa paineentasajaa (19) myötäpäivään kaasupullon liitäntäkierteisiin (kuva 23/C) (kuva 23). Vie molemmat letkusinkilät (d) suojakaasuletun (18) päälle. Työnnä suojakaasuletun (18) päät paineentasajan (19) suojakaasuletun liitäntään (23) ja hitsauslaitteen kaasunsyöttöliitäntään (16) ja varmista molemmat liitännät letkusinkilöillä (d). (kuvat 24-25)

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

FIN**5.2.4 Paineentasajaan (kuva 4/19) toimintaselustus**

Manometri (31) näyttää pullon paineen baareina. Kaasun läpivirtausmäärä voidaan säätää kiertonupilla (24). Sädetyn kaasun läpivirtausmäärän voi lukea manometristä (20) litroina minuutissa (l/min). Kaasu tulee ulos suojakaasunletkun liittännästä (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 ruuviiliitännän (21) avulla (katso kohtaa 5.2.3).

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

5.3 Verkkoiliitäntä

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

Ole hyvä ja noudata seuraavia ohjeita tulipalon, sähköiskun tai ihmisten loukkaantumisvaaran välttämiseksi:

- Älä koskaan käytä laitetta 400 V nimellisjännitteellä laitteen ollessa säädettynä 230 V jännitteelle. Varo: Palovaara!
- Irroita laite virransyötöstä ennen kuin säädät sen nimellisjännitteen.
- Nimellisjännitteen säädön muuttaminen hitsauslaitteen käytön aikana on kielletty.
- Varmista ennen hitsauslaitteen käyttöä, että laitteen nimellisvirran säätö vastaa käytettävissä olevaa virranlähdettä.

Huomautus:

Hitsauslaite on varustettu 400 V ~ 16 A-keskijohdinpistokkeella. Jos hitsauslaitetta halutaan käyttää 230 V vaihtovirralla, niin tässä tulee käyttää mukana toimitettua sovitinjohtoa nro 30.

5.4 Lankapuolan asennus (kuvat 1, 5, 6, 26 – 34)
Lankapuola ei kuulu toimitukseen!**5.4.1 Lankalajit**

Sovellustapauksesta riippuen käytetään erilaisia hitsauslankoja. Hitsauslaitetta voidaan käyttää hitsauslankojen kera, joiden halkaisija on 0,6; 0,8 tai

1,0 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 korkeus 5 kg painavia lankapuolia.

5.4.3 Lankapuolan asettaminen paikalleen

- Avaa kotelon kansi (kuva 2/4), työnnä sitä varten kotelon kannen kahva (kuva 2/27) taaksepäin ja käännä kotelon kansi (kuva 2/4) auki.
- Tarkasta, että puolan lankakerrokset eivät ole ristikkäin, jotta lanka keriytyy tasaisesti auki.

Langanohjausyksikön kuvaus (kuvat 26-27)

- A Puolan lukitus
- B Puolanpidike
- C Siepparipuikko
- D Rullajarrun säätöruuvi
- E Työntörullien pidikkeen ruuvit
- F Työntörullien pidike
- G Työntörulla
- H Letkupaketin kannatin
- I Painorulla
- J Painorullanpidike
- K Painorullan jousi
- L Vastapaineen säätöruuvi
- M Ohjausputki
- N Lankapuola
- O Lankapuolan sieppausaukko

Lankapuolan asettaminen paikalleen (kuvat 26,27)

Aseta lankapuola (N) puolanpidikkeeseen (B). Huolehdi siitä, että hitsauslangan pää kelataan auki langanohjaimen puolelta, katso nuolta. Huolehdi siitä, että puolanlukitus (A) painetaan sisään ja siepparipuikko (C) on lankapuolan sieppausaukossa (O). Puolanlukituksen (A) tulee napsahtaa jälleen kiinni lankapuolan (N) ylitse. (kuva 27)

Hitsauslangan sisäänveto ja langanohjaimen säätö (kuvat 28-34)

- Paina painorullan jousia (K) ylöspäin ja käännä se eteenpäin (kuva 28).
- Käännä painorullan pidike (J) painorullan (I) ja painorullan jousen (K) kera alas (kuva 29)
- Irroita työntörullan kannattimen (E) ruuvit ja vedä työntörullan pidike (F) ylöspäin pois (kuva 30).
- Tarkasta syöttörulla (G). Syöttörullan (G) yläosalla tulee olla merkittyä vastaava langanpaksuus. Syöttörulla (G) on varustettu 2 ohjausrullalla. Tarvittaessa käännä syöttörulla (G)

- toisin päin tai vaihda se uuteen. (kuva 31)
- Pane työntörullan pidike (F) takaisin paikalleen ja ruuvaa se kiinni.
- 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.
- Työnnä hitsauslanka ohjausputken (M) läpi paino- ja syöttörullan (G/l) välitse letkupaketin kannattimeen (H). (kuva 32) Työnnä hitsauslankaa varovasti käsin niin pitkälle letkupakettiin, kunnes se tulee polttimen (kuva 5/13) kohdalla n. 1 cm ulos.
- Löysennä vastapaineen säätöruuvia (L) muutama kierros. (kuva 34)
- Käännä painorullan pidike(J) painorullan (I) ja painorullan jousen (K) kera takaisin ylös ja kiinnitä painorullan jousi (K) jälleen vastapaineen säätöruuviin (L) (kuva 33)
- Säädä vastapaineen säätöruuvi (L) sitten niin, että hitsauslanka on tiukasti paikallaan painorullan (I) ja syöttörullan (G) välissä, mutta sitä ei liitetä. (kuva 34)
- 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 (D) 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 sovellutuspauksesta riippuen, suosittelemme säätöjen tekemistä hitsauskokeen avulla.

6.1.1 Hitsausvirran säätö

Hitsausvirta voidaan säätää 6 eri asteeseen hitsausvirtakatkaisimella (kuva 1/7). Tarvitava 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 1/29).

Suosittelavaa on aloittaa säätö portaasta 5, joka on keskimääräinen asetus, ja korjata säätöä tarpeen mukaan. Tarvitava lankamäärä on riippuvainen materiaalin paksuudesta, polttosyvyydestä, käytetyn hitsauslangan halkaisijasta ja myös niistä välimatkoista, 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 26/K), jotta vältetään langan tarpeeton kuluminen (katso kohtaa 5.4.3). Verkkoliitännän tekeminen (katso kohtaa 5.3), aseta hitsausvirran päälle-/pois-katkaisin (kuva 1/7; 8) asentoon 1; 230 V/400 V ja paina polttimen katkaisinta (kuva 5/25) kaasun virtauksen aloittamiseksi. Säädä sitten paineenalentimesta (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 painerullan jousi (kuva 26/K) jälleen paikalleen.

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 hitsausvirtapiiriin 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 hitsaussuojusta (kuva 3/17) kasvojesi edessä,

FIN

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 hitsauskylvyn 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 varaosatilais

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 Varaosatilais:

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







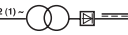
8. Käytöstäpoisto ja uusiokäyttö

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-ainekierto. Laite on ja sen varusteet on valmistettu eri materiaaleista, kuten esim. metallista ja muoveista. Toimita vialliset rakenneosat oneglmajätehävitykseen. Tiedustele asiaa alan

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 hitsausauma	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

FIN**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	Verkköjännite	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		

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

RUS

Содержание:

Страница

1. Указания по технике безопасности	34
2. Описание устройства и объем поставки	34
3. Использование согласно назначению	34
4. Технические данные	35
5. Перед вводом в эксплуатацию	35-37
6. Обращение с устройством	38-39
7. Очистка, технический уход и заказ запасных деталей	39
8. Утилизация и вторичная переработка	39
9. Поиск неисправностей	40
10. Пояснение символов	41

RUS**⚠ Внимание!**

При пользовании устройствами необходимо выполнять правила по технике безопасности, чтобы избежать травм и не допустить ущерба. Поэтому прочтите полностью внимательно это руководство по эксплуатации. Храните руководство по эксплуатации в надежном месте для того, чтобы можно было воспользоваться в любое время содержащейся в нем информацией. В том случае если Вы передаете устройство другим людям, то необходимо приложить к нему настоящее руководство по эксплуатации. Мы не несем ответственность за травмы и ущерб, которые возникли в результате несоблюдения указаний этого руководства по эксплуатации и техники безопасности.

1. Указания по технике безопасности

Необходимые указания по технике безопасности Вы можете найти в приложенной брошюре.

2. Описание устройства и объем поставки (рисунки 1-8)

1. Рукоятка
2. Индикатор режимов работы
3. Лампочка контроля датчик температуры
4. Крышка корпуса
5. Место для установки газовых баллонов
6. Ходовые ролики
7. Выключатель сварочного тока
8. Переключатель включено-выключено-выбор напряжения
9. СеСоп-штекер
10. Клемма массы
11. Рукав в наборе
12. Сопло газа
13. Горелка
14. Направляющие ролики
15. Крюк цепи
16. Подсоединение подвода газа
17. Сварочный экран
18. Рукав защитного газа
19. Редуктор
20. Манометр (количество протекающего газа)
21. Винтовое соединение
22. Предохранительный клапан
23. Подсоединение рукава защитного газа
24. Кнопка настройки
25. Переключатель горелки
26. 3-е Контактные трубы
27. Рукоятка крышки корпуса

34

28. Страховочная цепь
29. Регулятор скорости сварочного электрода
30. Переходный кабель
31. Манометр (давление в баллоне)

2.1 Приспособления для монтажа

- a. 16-м винтов для ходовых роликов
- b. 16-м пружинных стопорных колец для ходовых роликов
- c. 16-м подкладных шайб для ходовых роликов
- d. 2-а зажима рукава
- k. 1-а рама защитное стекло
- l. 1-о стекло для сварки
- m. 1-о прозрачное защитное стекло
- n. 2-а крепежные гильзы защитного стекла
- o. 3-и гайки для рукоятки
- p. 3-и винта для рукоятки
- q. 2-а крепежный штырь защитного стекла
- r. 1-а рукоятка
- s. 1-а рама сварочного экрана

3. Использование согласно назначению

Аппарат газозлектрической сварки предназначен исключительно для сварки алюминия методом сварки плавящимся электродом в инертном газе и стали методом сварки плавящимся электродом в активном газе с использованием соответствующих сварочных электродов и газов.

Устройство можно использовать только в соответствии с его назначением. Любое другое, выходящее за эти рамки использование, считается не соответствующим предписанию. За возникшие в результате этого ущерб или травмы любого рода несет ответственность пользователь или работающий с инструментом, а не изготовитель.

Необходимо учесть, что наши устройства согласно предписанию не рассчитаны для использования в промышленной, ремесленной или индустриальной области. Мы не предоставляем гарантий, если устройство будет использоваться в промышленной, ремесленной или индустриальной, а также подобной деятельности.

4. Технические данные

Параметры электросети: ~230 в/~400 в ~ 50 Гц

Сварочный ток: 25 А -160 А (максим. 190 А)

Продолжительность включения: X%:

	10	15	25	35	60	100
Сварочный ток I_2 (А):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40

Номинальное значение напряжения холостого

хода U_0 : 41 в

Барабан сварочного электрода максим.: 5 кг

Диаметр сварочного электрода: 0,6/0,8/1,0 мм

Предохранитель: 16 А

Вес: 36,3 кг

5. Перед вводом в эксплуатацию

5.1 Сборка (рис. 5-21)

5.1.1 Монтаж ходовых и поворотных роликов (6/14)

Установить ходовые ролики (6) и поворотные ролики (14) так как показано на рисунках 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Установна защитного экрана (17)

- Вложить стекло для сварки (l) и на него прозрачное защитное стекло (m) в рамку для защитного стекла (k) (рис. 12).
- Крепежные штифты защитного стекла (q) вдавить в отверстие в раме защитного экрана (s). (рис. 13)
- Вложить раму для защитного стекла (k) с стеклом для сварки (l) и прозрачным защитным стеклом (m) изнутри в выемку в раме защитного экрана (s), вдавить крепежные гнезда защитного стекла (n) в крепежные штифты защитного стекла (q) до тех пор, пока они не войдут в зацепление для того, чтобы зафиксировать раму для защитного стекла (k). Прозрачное защитное стекло (m) должно находиться снаружи. (рис. 14)
- Загнуть верхний кант рамы защитного экрана (s) (рис. 15/1.), а также углы верхнего канта (рис. 15/2.) вовнутрь. Затем загнуть внешнюю сторону рамы защитного экрана (s) вовнутрь (рис. 15/3.) и затем путем сильного сжатия соединить углы верхнего канта и внешние боковины. На каждой стороне при фиксации

крепежных штифтов должно быть слышно 2-а отчетливых щелчка (рис. 15/4.)

- Если оба верхних угла защитного экрана соединены так, как показано на рисунке 16, то нужно вставить винты для рукоятки (p) снаружи сквозь 3 отверстия в защитном экране. (рис. 17)
- Развернуть защитный экран и вставить рукоятку (r) через резьбу 3 винтов для рукоятки (p). Прочно привинтить рукоятку (r) при помощи 3 гаек для рукоятки (o) к защитному экрану (рис. 18).

5.2 Подключение газа (рис. 4-6, 19-25)

5.2.1 Типы газов

При сварке с помощью поступающего непрерывно электрода необходима защита газом, составление защитного газа зависит от выбранного метода сварки:

Защитный газ	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
свариваемый металл				
нелегированная сталь	X	X		
алюминий			X	
высококачественная сталь		X		X

5.2.2 Установна газового баллона на устройстве (рис. 19-25)

Газовый баллон не входит в объем поставки!

Установите газовый баллон, так как показано на рисунках 19 - 21. Внимательно следите за прочностью крепления страховочной цепи (28) и затем, чтобы сварочный аппарат стоял устойчиво.

Внимание! На подставке для установки газовых баллонов (рис. 19/5) разрешается устанавливать только газовые баллоны емкостью до максимально 20 литров. При использовании газовых баллонов большего размера возникает опасность опрокидывания, поэтому такие баллоны разрешается устанавливать только рядом с устройством. В таких случаях необходимо в достаточной степени защитить газовый баллон от опрокидывания!

RUS**5.2.3 Подсоединение газового баллона**

После удаления защитной крышки (рис. 22/А) откройте на короткое время вентиль баллона (рис. 22/В) в направлении в сторону от себя. При необходимости очистите от грязи резьбу подсоединения (рис. 22/С) сухой тряпкой без использования каких либо очистительных средств. Проверьте наличие уплотнителя на редукторе (19) и убедитесь в безукоризненности его состояния. Навинтите редуктор (19) в направлении вращения часовой стрелки на резьбу подсоединения (рис. 23/С) газового баллона (рис. 23). Надеть оба хомута рукава (d) на рукав защитного газа (18). Вставить рукав защитного газа (18) на подсоединение рукава защитного газа (23) на редукторе (19) и подсоединение подвода газа (16) на сварочном аппарате и зафиксировать в обоих местах подсоединения при помощи хомутов рукава (d) (рис. 24-25).

Внимание! Внимательно следите за герметичностью всех подключений газовой системы и соединений! Проверьте места подключений и соединений при помощи аэрозоли для обнаружения утечки или мыльной воды.

5.2.4 Пояснение работы редуктора (рис. 4/19)

Манометр (31) показывает давление в баллоне в барах. С помощью кнопки настройки (24) можно отрегулировать количество пропускаемого газа. Установленное количество пропускаемого газа можно считать на манометре (20) в литрах в минуту (l/min). Газ выходит из подсоединения рукава защитного газа (23) и подается дальше по рукаву защитного газа (рис. 3/18) к сварочному аппарату (смотрите 5.2.3).

Внимание! Регулировку количества пропускаемого газа осуществляйте всегда так, как это описано в разделе 6.1.3.

Редуктор крепится при помощи винтового соединения (21) к газовому баллону (смотрите 5.2.3).

Внимание! Вмешательства в устройство редуктора и ремонтные работы на нем разрешается осуществлять только специалистам. Вышлите неисправный редуктор при необходимости по адресу службы сервиса.

5.3 Параметры электросети

- Перед тем как включить устройство убедитесь, что данные на типовой табличке соответствуют параметрам электрической сети.
- Устройство разрешается подключать только к надлежащим образом заземленным и защищенным предохранителем штепсельным розеткам.

Необходимо следовать следующим указаниям для того, чтобы избежать опасности пожара, удара током и травмирования людей:

- Запрещено подключать к устройству номинальное напряжение 400 в, если устройство переключено на 230 в. Осторожно: опасность пожара!
- Необходимо отсоединить устройство от питания электричеством прежде, чем переключать номинальное напряжение.
- Запрещено переключение номинального напряжения во время работы сварочного аппарата.
- Перед эксплуатацией сварочного аппарата необходимо убедиться, что установленное номинальное напряжение устройства соответствует напряжению сети электропитания.

Информация:

Сварочный аппарат снабжен CeCоп-штекером, рассчитанным на ~400 в, 16 А. Если сварочный аппарат должен эксплуатироваться с напряжением ~230 в, то необходимо использовать приложенный адаптерный кабель № 30.

5.4 Монтаж катушки электродов (рис. 1, 5, 6, 26 – 34)

Катушка электродов не входит в объем поставки!

5.4.1 Типы электродов

В зависимости от вида работ используются различные сварочные электроды. Сварочный аппарат можно использовать с сварочными электродами диаметром 0,6; 0,8 mm мм и 1,0 мм. Соответствующие подающие ролики и контактные трубки приложены к устройству. Подающий ролик, контактные трубки и сечение электрода должны всегда соответствовать друг другу.

5.4.2 Емкость катушки электродов

В устройство можно устанавливать катушки электродов величиной максимально до 5 кг.

5.4.3 Установна катушки электродов

- Открыть крышку корпуса (рис. 2/4), для этого сдвинуть рукоятку крышки корпуса (рис. 2/27) назад и откинуть крышку корпуса (рис. 2/4).
- Проверьте отсутствие перехлеста навивки на катушке для того, чтобы обеспечить равномерное разматывание электрода.

Описание узла подачи электрода (рис. 26-27)

- A Устройство фиксации катушки
- B Крепление катушки
- C Захватывающий палец
- D Юстировочный винт для тормоза роликов
- E Винты для крепление роликов подачи
- F Крепление роликов подачи
- G Подающий ролик
- H Приемник комплекта рукава
- I Нажимной ролик
- J Крепление нажимного ролика
- K Пружина нажимного ролика
- L Юстировочный винт противодействия
- M Направляющая труба
- N Катушка проволоки
- O Отверстие захвата катушки электрода

Установна катушки электродов (рис. 26,27)

Поставить катушку электродов (N) на крепление катушки (B). Внимательно следить за тем, чтобы конец сварочного электрода разматывался со стороны направляющей электрода, смотрите направление стрелки.

Внимательно проследите, чтобы фиксатор катушки (A) был вдавлен, а захватывающий палец (C) находился в отверстии захвата катушки электродов (O). Фиксатор катушки (A) должен защелкнуться над катушкой электродов (N) (рис. 27).

Введение сварочного электрода и юстировка направляющей электрода (рис. 28-34)

- Нажать вверх пружину нажимного ролика (K) и повернуть вперед (рис. 28).
- Откинуть вниз крепление нажимного ролика (J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) (рис. 29)
- Вывинтить винты для крепления роликов подачи (E) и вытянуть крепление роликов подачи (F) вверх (рис. 30).
- Перепроверить подающий ролик (G). На верхней стороне подающего ролика (G) должен быть указана соответствующая толщина электрода. Подающий ролик (G) снабжен 2-я направляющими пазами. Подающий ролик (G) нужно при необходимости перевернуть или заменить (рис. 31).

- Установить крепление роликов подачи (F) назад и прочно привинтить.
- Вынуть сопло газа (рис. 5/12) вращая вправо из горелки (рис. 5/13), отвинтить контактную трубу (рис. 6/26) (рис. 5 - 6). Рукава в наборе (рис. 1/11) проложить по полу насколько можно по прямой и в направлении от сварочного аппарата.
- Отрезать 10 см от начала сварочного электрода так, чтобы образовался прямой срез без выступов, искривлений и загрязнений. Снять заусеницы с конца сварочного электрода.
- Вставить сварочный электрод через направляющую трубу (M), между нажимным и подающим роликом (G/I) внутрь в приемное устройство рукава в наборе (H). Вставить (рис. 32) сварочный электрод осторожно рукой так далеко в рукав в наборе, пока он не выйдет наружу в горелке (рис. 5/13) примерно на 1 см.
- Ослабить юстировочный винт противодействия (L) несколькими вращениями (рис. 34).
- Откинуть вновь крепление нажимного ролика (J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) вверх и снова зацепить пружину нажимного ролика (K) за юстировочный винт противодействия (L) (рис. 33)
- Затем установить юстировочный винт противодействия (L) таким образом, чтобы сварочный электрод удерживался прочно между нажимным роликом (I) и подающим роликом (G) без раздавливания (рис. 34).
- Привинтить контактную трубу (рис. 6/26), соответствующую диаметру используемого сварочного электрода, к горелке (рис. 5/13) и вставить сопло газа, повернув его вправо (рис. 5/12).
- Отрегулировать юстировочный винт тормоза роликов (D) таким образом, чтобы электрод все еще мог проходить и ролик при торможении направляющей электрода автоматически останавливался.

RUS**6. Обращение с устройством****6.1 Регулировка**

Так как регулировка сварочного аппарата в зависимости от случая использования осуществляется по-разному, то мы рекомендуем осуществить регулировку путем осуществления пробной сварки.

6.1.1 Регулировка сварочного тока

Сварочный ток можно регулировать 6-ти ступенчато переключателем сварочного тока (рис. 1/7). Выбор силы сварочного тока зависит от толщины деталей, необходимой глубины прожигания и диаметра используемого сварочного электрода.

6.1.2 Регулировка скорости подачи электрода

Скорость подачи электрода подстраивается автоматически под величину установленного тока. Точную подстройку скорости подачи электрода можно осуществить бесступенчато при помощи регулятора скорости сварочного электрода (рис. 1/29). Рекомендуется при регулировке начинать с 5 ступени, которая представляет собой среднее значение, и при необходимости подстроить. Необходимое количество подачи электрода зависит от толщины обрабатываемого предмета, желаемой глубины прожигания и диаметра используемого сварочного электрода, а также от величины перекрываемого расстояния между свариваемыми деталями.

6.1.3 Регулировка количества пропускаемого газа

Количество пропускаемого газа можно отрегулировать бесступенчато на редукторе (рис. 4/19). Его можно определить на манометре (рис. 4/20) в литрах в минуту (l/min.). Рекомендуемое количество пропускаемого газа в помещениях с притоком и оттоком воздуха: 5 л/мин – 15 л/мин.

Для регулировки количества пропускаемого газа необходимо вначале ослабить зажимной рычаг (рис. 26/K) узла подачи электрода для того, чтобы избежать ненужного износа электрода (смотрите 5.4.3). Подсоединить устройство к электрической сети (смотрите пункт 5.3), установить переключатель сварочный ток включен-выключен (рис. 1/7; 8) на 1; 230 V/400 V -ю ступень и задействовать переключатель горелки (рис. 5/25) для того, чтобы открыть подачу потока газа. Затем установить на редукторе давления (рис. 4/19) желаемое количество пропускаемого газа.

Вращение влево ручки настройки (рис. 4/24): уменьшение количества пропускаемого газа

Вращение вправо ручки настройки (рис. 4/24): повышение количества пропускаемого газа

Вновь закрепить пружину нажимного ролика (рис. 26/K) на узле подачи электрода.

6.2 Подключение электрического питания**6.2.1 Параметры электросети**

Смотрите раздел 5.3

6.2.2 Подсоединение клеммы заземления (рис. 1/10)

Клемму заземления (10) устройства прикрепить по возможности в непосредственной близости от места сварки. Обеспечить переход металлов без покрытия в месте осуществления контакта.

6.3 Сварка

После того, как осуществлены все электрические подключения для электропитания и сварочного контура, а также подключен защитный газ, то можно действовать следующим образом:

Свариваемые детали должны в области сварки быть свободными от краски, металлических покрытий, грязи, ржавчины, жира и влаги.

Отрегулируйте сварочный ток, подачу электрода и количество пропускаемого газа (смотрите 6.1.1 – 6.1.3) соответствующим образом.

Держите сварочный экран (рис. 3/17) перед лицом, и поднесите газовое сопло к месту, где нужно осуществить сварку. Затем задействуйте переключатель горелки (рис. 5/25).

Если горит электрическая дуга, то устройство подает электрод в сварочную ванну. Если размер ядра сварной точки будет достаточен, то нужно медленно вести горелку вдоль канта в необходимом месте. При необходимости осуществляйте легкие покачивания для того, чтобы немного увеличить сварочную ванну.

Выявите идеальные установки сварочного тока, скорости подачи электрода и количество пропускаемого газа путем проведения пробной сварки. При идеальном осуществлении слышен равномерный шум сварки. Глубина прожигания

должна быть как можно большей, но сварочная ванна все же не должна провалиться сквозь обрабатываемую деталь.

6.4 Защитные приспособления

6.4.1 Датчик температуры

Сварочный аппарат снабжен приспособлением защиты от перегрева, которое защищает сварочный трансформатор от перегрева. В том случае, если сработает защита от перегрева, то светится контрольная лампочка (3) на Вашем устройстве. Сварочный аппарат должен в течении некоторого времени охлаждаться.

7. Очистка, технический уход и заказ запасных деталей

Перед всеми работами по очистке вынуть штекер из розетки.

7.1 Очистка

- Очистайте защитные устройства, вентиляционные отверстия и корпус двигателя как можно лучше от пыли и грязи. Протрите фрезу чистой ветошью или продуйте сжатым воздухом с низким давлением.
- Мы рекомендуем очищать фрезу после каждого использования.
- Очистайте устройство регулярно влажной тряпкой с небольшим количеством жидкого мыла. Не используйте моющие средства или растворите; они могут разъесть пластмассовые части устройства. Следите за тем, чтобы вода не попала вовнутрь устройства.

7.2 Технический уход

В устройстве кроме этого нет деталей, которые нуждаются в техническом уходе.

7.3 Заказ запасных деталей:

При заказе запасных частей необходимо привести следующие данные:

- Модификация устройства
- Номер артикула устройства
- Идентификационный номер устройства
- Номер запасной части требуемой для замены детали

Актуальные цены и информация находятся на сайте www.isc-gmbh.info

8. Утилизация и вторичная переработка



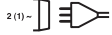




Устройство находится в упаковке для того, чтобы избежать его повреждений при транспортировке. Эта упаковка является сырьем и поэтому может быть использована повторно или направлена во вторичную переработку сырья.

Устройство и его принадлежности состоят из различных материалов, таких как например металл и пластмасс. Утилизируйте дефектные детали в местах сбора особых отходов. Информацию об этом Вы можете получить в специализированном магазине или в местных органах правления!

RUS**9. Поиск неисправностей**

Неисправность	Причина	Устранение
Подающий ролик не вращается	Напряжение электросети отсутствует Регулятор подачи электрода стоит на 0	Проверить подсоединение Проверить регулировку
Подающий ролик вращается, но отсутствует подача электрода	Слабое давление ролика (смотрите 5.4.3) Тормоза роликов срабатывают слишком сильно (смотрите 5.4.3) Подающий ролик загрязнен или поврежден (смотрите 5.4.3) Поврежден рукав в наборе Загрязнение, неправильный размер или износ контактной трубы (смотрите 5.4.3) Сварочный электрод приварен к соплу газа или к контактной трубе	Проверить регулировку Проверить регулировку Очистить или заменить Проверить кожух направляющей электрода Очистить или заменить Отделить
Устройство после длительного периода работы больше не работает, светится лампочка контроля датчик температуры (3)	Устройство перегрелось в результате длительной эксплуатации или в результате несоблюдения периодов перерыва	Дать устройству остыть минимально 20-30 минут
Очень плохое качество сварного шва	Неправильна регулировка тока и подачи (смотрите 6.1.1/6.1.2) Газ отсутствует или его слишком мало (смотрите 6.1.3)	Проверить регулировку Проверить регулировку, а также давление наполнения газового баллона

10. Пояснение символов

EN 60974-1	Европейские нормы для сварочных устройств электрической дугой сварки вручную с ограниченной продолжительностью фазы включения		Запрещено хранить или использовать устройство во влажной или сырой окружающей среде или под дождем
	Предохранитель с номинальным параметром в Амперах в подключении электросети		Параметры электросети
U_1	Напряжение сети	50 Hz	Частота электрической сети
I_1 максим.	Измеренная величина самого высшего значения тока электрической сети		Символ для падающей кривой характеристики
	Перед использованием сварочного аппарата необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации и следовать его указаниям		Дуговая сварка плавящимся электродом в инертном и активном газах, включая использование сварочной проволоки
U_0	Номинальное значение напряжения холостого хода	IP 21	Тип защиты
I_2	Сварочный ток	H	Класс изоляции
\varnothing mm	Диаметр сварного электрода	X	Продолжительность фазы включения:
	трансформатор		

Устройство не производит радиопомех в соответствии с директивой ЕС 89/336/EWG

LV

Satura rādītājs:

Lappuse

1. Drošības norādījumi	43
2. Ierīces apraksts un piegādes komplekts	43
3. Noteikumiem atbilstoša lietošana	43
4. Tehniskie rādītāji	44
5. Darbības pirms ekspluatācijas uzsākšanas	44-46
6. Lietošana	46-47
7. Tīrīšana, apkope un rezerves daļu pasūtīšana	47
8. Utilizācija un atkārtota izmantošana	47
9. Traucējumu atklāšana	48
10. Simbolu skaidrojums	49

⚠ Uzmanību!

Lietojot ierīces, 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 līdzi arī 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 burtņīcīnā.

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. Metināšanas strāvas slēdzis
8. Ieslēgšanas/izslēgšanas/sprieguma izvēles slēdzis
9. CeCon kontaktakša
10. Zemēšanas spaiļi
11. Šļūtenes komplekts
12. Gāzes sprausla
13. Deglis
14. Vadāmi ritentiņi
15. Āķi ķēdes stiprināšanai
16. Gāzes padeves pieslēgšanas vieta
17. Metināšanas aizsargs
18. Aizsarggāzes šļūtene
19. Spiediena reduktors
20. Manometrs (gāzes patēriņš)
21. Viļņsavienojums
22. Drošības vārsts
23. Aizsarggāzes šļūtenes pieslēgšanas vieta
24. Grozāms rokturis
25. Degļa slēdzis
26. Kontaktaurīte (3 gab.)
27. Korpusa apvalka rokturis
28. Drošības ķēde
29. Metināšanas stieples ātruma regulators
30. Adaptera kabelis
31. Manometrs (spiediens balonā)

2.1. Montāžas materiāls

- a. Ritentiņu skrūve (16 gab.)
- b. Ritentiņu atspērgredzens (16 gab.)
- c. Ritentiņu paliekamā paplāksne (16 gab.)
- d. Šļūtenes apskava (2 gab.)
- k. Aizsargstikla rāmis (1 gab.)
- l. Metināšanas stikls (1 gab.)
- m. Caurspīdīgs aizsargstikls (1 gab.)
- n. Aizsargstikla turētājieliktņi (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. Ikvienu lietošanu, kas pārsniedz minētos mērķus, nav noteikumiem atbilstoša. Par visa veida bojājumiem vai savainojumiem ir atbildīgs lietotājs/operatoris, 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.

LV

4. Tehniskie rādītāji

Tīkla pieslēgums:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Metināšanas strāva:	25-160 A (maks. 190 A)					
ieslēgšanas ilgums X%:	10	15	25	35	60	100
Metināšanas strāva						
I ₂ (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40/25
Nominālais tukšgaitas spriegums U ₀ :	41 V					
Metināšanas stieples spole (maks.):	5 kg					
Metināšanas stieples diametrs:	0,6/0,8/1,0 mm					
Drošinātājs:	16 A					
Svars:	36,3 kg					

5. Darbības pirms ekspluatācijas uzsākšanas

5.1. Montāža (5.-21. attēls)

5.1.1. Nevadāmo un vadāmo ritentiņu (6/8) montāža

Uzmontējiet nevadāmos ritentiņus (6) un vadāmos ritentiņus atbilstoši (14) tam, kā parādīts 7., 9., 10. un 11. attēlā.

5.1.2. Metināšanas aizsarga (17) montāža

- Metināšanas stiklu (l) un tam virsū esošo caurspīdīgo aizsargstiklu (m) ievietojiet aizsargstikla rāmī (k) (12. attēls).
- Aizsargstikla aiztures tapas (q) iespiežiet metināšanas aizsarga rāmja (s) ārējos urbumus (13. attēls).
- Aizsargstikla rāmi (k) ar metināšanas stiklu (l) un caurspīdīgo aizsargstiklu (m) ievietojiet metināšanas aizsarga rāmja (s) padzīlinājumā no iekšpuses, aizsargstikla turētājieliktņus (n) spīdīet uz aizsargstikla aiztures tapām (q), līdz tie nofiksejas, lai nostiprinātu aizsargstikla rāmi (k). Caurspīdīgajam aizsargstiklam (m) ir jāatrodas ārpusē (14. attēls).
- Metināšanas aizsarga rāmja (s) augšmalu lociet uz iekšu (15./1. attēls) un ielociet augšmalas stūrus (15./2. attēls). Tagad metināšanas aizsarga rāmja (s) ārmalas lociet uz iekšu (15./3. attēls) un augšmalas stūrus savienojiet ar ārmalām, stipri saspiežot tos savā starpā. Nofiksējot aiztures tapas, katrā pusē ir jāsadzird 2 skaidri klikšķi (15./4. attēls).
- Ja metināšanas aizsarga abi augšējie stūri ir

savienoti atbilstoši tam, kā ir parādīts 16. attēlā, roktura skrūves (p) no ārpusē ievietojiet metināšanas aizsarga 3 caurumos (17. attēls).

- Apgrīziet otrādi metināšanas aizsargu un uzvirziet rokturi (r) uz 3. roktura skrūvju (p) vītnes. Rokturi (r) pieskrūvējiet pie metināšanas aizsarga ar 3. roktura uzgrīzējiem (o) (18. attēls).

5.2. Gāzes pieslēgšanas vieta (4.-6., 19.-25. attēls)

5.2.1. Gāzes veidi

Metinot ar vienlaidu stiepli, ir nepieciešama gāzes aizsardzība, aizsarggāzes komponenti ir atkarīgi no izvēlētas metināšanas metodes:

Aizsarggāze	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Metināmais metāls				
Nelegāts tērauds	X	X		
Alumīnijs			X	
Augstvērtīgs tērauds		X		X

5.2.2. Gāzes balona montāža uz ierīces (19.-25. attēls)

Gāzes balons nav iekļauts piegādes komplektā!

Uzmontējiet gāzes balonu atbilstoši tam, kā parādīts 19.-21. attēlā. Pievērsiet uzmanību drošības ķēdes (28) nostiprinājumam un tam, lai metināšanas ierīce atrastos stabilā pozīcijā.

Uzmanību! Uz gāzes balona novietnes (19./5. attēls) drīkst uzstādīt tikai gāzes balonus, kuru maksimālais tilpums nepārsniedz 20 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 jāaizsarga pret apgāšanos!

5.2.3. Gāzes balona pieslēgšana

Pēc aizsargvāciņa (22./A attēls) noņemšanas mazliet atveriet balona ventili (22./B attēls) virzienā prom no sevis. Vajadzības gadījumā notīriet savienojuma vītņi (22./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 (23./C attēls) pulksteņrādītāja virzienā (23. attēls). Abas šļūtenes apskavas (d) uzvirziet uz aizsarggāzes šļūtenes (18). Aizsarggāzes šļūteni (18) uzspaudiet 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 šūtenes apskāvam (d) (24.-25. 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)

Manometrā (31) ir redzams spiediens balonā bāros. Ar grozāmo rokturi (24) var noregulēt gāzes patēriņu. Noregulēto gāzes patēriņu var nolasīt manometrā (20) litros minūtē (l/min). Gāze izplūst pa aizsarggāzes šūtenes pieslēgšanas vietu (23), un pa aizsarggāzes šūteni (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 pārlicinieties, ka parametri uz datu plāksnītes atbilst tikla parametriem.
- Ierīci drīkst lietot tikai tādā gadījumā, ja tā ir pienācīgi iezemēta un aizsargāta ar kontakligzdu.

Ievērojiet šādus norādījumus, lai izvairītos no ugunsgrēka, elektrošoka vai cilvēku savainošanas riska:

- Nekad nelietojiet ierīci ar 400 V lielu nominālo spriegumu, kad ierīce ir noregulēta uz 230 V spriegumu. Uzmanību! Ugunsgrēka bīstamība!
- Pirms nominālā sprieguma regulēšanas atvienojiet ierīci no elektroapgādes tīkla.
- Nominālā sprieguma regulēšana metināšanas ierīces darbības laikā ir aizliegta.
- Pirms metināšanas ierīces lietošanas nodrošiniet, lai noregulētais ierīces nominālais spriegums atbilstu strāvas avota nominālajam spriegumam.

Piezīme:

Metināšanas ierīce ir aprīkota ar 400V- 16 A CeCon kontaktdakšu. Ja metināšanas ierīce ir jālieto ar 230 V- spriegumu, ir jāizmanto klātpievienotais adaptera kabelis Nr. 30.

5.4. Stieples spoles montāža

(1., 5., 6., 26.-34. 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; 0,8 un 1,0 mm. Atbilstošs padeves rullītis un kontaktaurulīte ir iekļauti ierīces piegādes komplektā. Padeves rullītim, kontaktaurulītei un stieples šķērsgriezumam vienmēr ir jāsadur.

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 (2./4. attēls), pavirzot uz aizmuguri korpusa apvalka rokturi (2./27. attēls) un atvāzot korpusa apvalku (2./4. attēls).
- Pārbaudiet, vai tīnumi uz spoles neuzslāņojas, lai nodrošinātu stieples vienmērīgu notīšanu.

Stieples padeves mehānisma apraksts (26.-27. attēls)

- A Spoles fiksators
- B Spoles turētājs
- C Aizķeres tapa
- D Rullīšu bremzes regulācijas skrūve
- E Padeves rullīšu turētāja skrūves
- F Padeves rullīša turētājs
- G Padeves rullītis
- H Šūtenes komplekta stiprinājums
- I Piespiedējullītis
- J Piespiedējullīša turētājs
- K Piespiedējullīša atspere
- L Pretspiediena regulācijas skrūve
- M Virzītājcaurulīte
- N Stieples spole
- O Stieples spoles aizķeres atvere

Stieples spoles ievietošana (26. un 27. attēls)

Stieples spoli (N) 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 (O). Spoles fiksatoram (A) atkal ir jānofiksējas virs stieples spoles (N) (27. attēls).

LV

Metināšanas stieples ievadīšana un stieples padeves piergulēšana (28.-34. attēls)

- Piespiedējruļliša atspēri (K) nospiediet uz augšu un pagrieziet uz priekšu (28. attēls).
- Piespiedējruļliša turētāju (J) kopā ar piespiedējruļliši (I) un piespiedējruļliša atspēri (K) nolieciet uz leju (29. attēls).
- Atskrūvējiet padeves ruļliša turētāja skrūves (E) un padeves ruļliša turētāju (F) noņemiet virzienā uz augšu (30. attēls).
- Pārbaudiet padeves ruļliši (G). Padeves ruļliša (G) augšpusē ir jābūt norādītam atbilstošam stieples diametram. Padeves ruļlītis (G) ir aprīkots ar 2 vadgropēm. Vajadzības gadījumā apgrieziet vai apmainiet padeves ruļliši (G) (31. attēls).
- Uzmauciet atpakaļ padeves ruļliša turētāju (F) un pieskrūvējiet to līdz galam.
- Gāzes sprauslu (5./12. attēls) noņemiet no degļa (5./13. attēls), griežot pa labi, un noskrūvējiet kontaktaurullīti (6./26. attēls) (5.-6. attēls). Šlūtenes 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 griezumšs bez izciļņiem, izliekšanās un nefūriem. Atgrāžējiet metināšanas stieples galu.
- Metināšanas stiepli caur virzītājaaurullīti (M) starp piespiedējruļliši un padeves ruļliši (G/I) ievirziet šlūtenes komplekta stiprinājumā (H) (32. attēls). Metināšanas stiepli ar roku uzmanīgi ievirziet šlūtenes komplektā, līdz tā no degļa (5./13. attēls) izvirzās par apm. 1 cm.
- Par dažiem apgriezieniem atskrūvējiet pretspiediena regulācijas skrūvi (L) (34. attēls).
- Piespiedējruļliša turētāju (J) kopā ar piespiedējruļliši (I) un piespiedējruļliša atspēri (K) atkal atlieciet uz augšu un piespiedējruļliša atspēri (K) atkal iekabiniet pretspiediena regulācijas skrūvē (L) (33. attēls).
- Tagad pretspiediena regulācijas skrūve (L) ir jāneregulē tā, lai metināšanas stieple būtu stingri ievietota starp piespiedējruļliši (I) un padeves ruļliši (G), taču lai tā nebūtu saspiesta (34. attēls).
- Uz degļa (5./13. attēls) uzskrūvējiet piemērotu kontaktaurullīti (6./26. attēls), kas atbilst izmantotajam metināšanas stieples diametram, un uzmauciet gāzes sprauslu, griežot to pa labi (5./12. attēls).
- Ruļlišu bremzes regulācijas skrūvi (D) noregulējiet tā, lai stiepli būtu iespējams virzīt un lai ruļlītis 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 metināšanas strāvas slēdzi (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./29. attēls). Ir ieteicams sākt regulēšanu ar 5. pakāpi, kas ir vidējā vērtība, un vajadzības gadījumā piergulēt. Vajadzīgais stieples daudzums ir atkarīgs no materiāla biezuma, iededzināšanas dziļuma, izmantotā metināšanas stieples diametra un arī no atstarpēm, kas jāpārvar uz sametinājamaj 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 spriegotājsvīru (26./K attēls), lai izvairītos no lieka stieples noduluma (skat. 5.4.3. punktu). Izveidojiet tīkla pieslēgumu (skat. 5.3. punktu), ieslēgšanas/izslēgšanas/metināšanas strāvas slēdzi (1./7.; 8. attēls) novietojiet uz 1.; 230 V/400 V pakāpes un nospiediet degļa slēdzi (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 piespiedējruļliša atspēri (26./K 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 vieta būtu metāla neizolēta pārēja.

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, netīrumiem, 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 pievīziet 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 pašūpoiet 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 dziļumam vajadzētu būt maksimāli dziļam, taču tādām, lai metināšanas vanna neizkristu 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). Ļaujiet metināšanas ierīcei 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 korpusi būtu pēc iespējas tīrāki no putekļiem un netīrumiem. Notīriet ierīci ar tīru lupatiņu vai nopļiet 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. Pievīrsiet 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.iscgmbh.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 aprīcē. Ierīce un tā piederumi sastāv no dažādiem materiāliem, piem., metāla un plastmasas. Nododiet defektīvās detaļas īpašo atkritumu pārstrādei. Jautājiet specializētā veikalā vai pašvaldībā!

LV

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 rulliņa spiediens (skat. 5.4.3. punktu) Pārāk spēcīgi noregulēta rulliņu 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 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 mm	Metināšanas stieples diametrs	X	Ieslēgšanas ilgums
	transformators		

Ierīce ir aizsargāta pret radiotraucējumiem saskaņā ar EK direktīvu 89/336/EEK.



Turinys:

	Puslapis
1. Saugos nurodymai	51
2. Prietaiso aprašymas ir tiekimo apimtis	51
3. Naudojimas pagal paskirtį	51
4. Techniniai duomenys	52
5. Prieš įjungimą	52-54
6. Valdymas	54-55
7. Valymas, techninė priežiūra ir atsarginių dalių užsakymas	55
8. Utilizavimas ir antrinis panaudojimas	55
9. Gedimų paieška	56
10. Simbolių paaiškinimas	57

⚠ Dėmesio!

Naudojant prietaisus, būtina laikytis keleto saugumo užtikrinimo priemonių – nesusižalosite ir nepatirsite nuostolių. Atidžiai perskaitykite šią naudojimo ir saugos reikalavimų instrukciją. Saugokite ją, kad visada galėtumėte pasinaudoti joje pateikiama informacija. Perduodami prietaisą kitiems asmenims, kartu perduokite ir šią naudojimo ir saugos reikalavimų instrukciją. Mes neatsakome už nelaimingus atsitikimus ar žałą, patirtą nesilaikant šios instrukcijos saugos nurodymų.

1. Saugos nurodymai

Atitinkamus saugos nurodymus rasite pridedamoje knygelėje.

2. Prietaiso aprašymas ir tiekimo apimtis (1 -8 pav.)

1. Rankena
2. Darbo režimo indikacija
3. Šiluminės relės kontrolinė lemputė
4. Korpuso danga
5. Paviršius dujų indui pastatyti
6. Ritinėliai
7. Suvirinimo srovės jungiklis
8. Įjungimo / išjungimo / srovės pasirinkimo mygtukas
9. „CeCon“ kištukas
10. Įžeminimo gnybtas
11. Žarnelių paketas
12. Dujų purkštukas
13. Degiklis
14. Valdymo velenai
15. Grandininis kablys
16. Dujų prievadas
17. Suvirinimo gaubtas
18. Apsauginių dujų žarnelė
19. Slėgio reduktorius
20. Manometras (pratekančių dujų kiekis)
21. Sraigtinė jungtis
22. Apsauginis vožtuvas
23. Apsauginių dujų žarnelės jungtis
24. Pasukamas mygtukas
25. Degiklio jungiklis
26. 3 x kontaktinis vamzdelis
27. Korpuso dangčio rankenėlė
28. Apsauginė grandinė
29. Suvirinimo laidas – greičio reguliatorius
30. Adapterio kabelis
31. Manometras (indo slėgis)

2.1 Surinkimo medžiaga

- a. 16 x varžtas ritinėliams
- b. 16 x žiedas ritinėliams
- c. 16 x poveržlė ritinėliams
- d. 2 x žarnelės sąvarža
- k. 1 x apsauginio stiklo rėmas
- l. 1 x suvirinimo stiklas
- m. 1 x skaidrus apsauginis stiklas
- n. 2 x apsauginio stiklo laikymo įvorės
- o. 3 x veržlė laikymo rankenai
- p. 3 x varžtai laikymo rankenai
- q. 2 x apsauginio langelio laikymo kaištis
- r. 1 x rankena
- s. 1 x suvirinimo gaubto rėmas

3. Naudojimo paskirtis

Apsauginių dujų suvirinimo prietaisai tinka tik aliuminio suvirinimui MIG (metalo-inertinių dujų) būdu arba plieno suvirinimui MAG (metalo-aktyvių dujų) būdu, naudojant atitinkamas suvirinimo vietas ir dujas.

Įrenginį naudoti tik pagal paskirtį. Bet koks kitas naudojimas yra naudojimas ne pagal paskirtį. Už bet kokį pažeidimą, atsiradusi dėl netinkamo naudojimo, atsako vartotojas arba operatorius, o ne gamintojas.

Atkreipkite dėmesį į tai, kad mūsų prietaisai savo konstrukcija nėra pritaikyti gamybiniam, amatininkiškam ar pramoniniam naudojimui. Mes neprisiimame atsakomybės, jeigu prietaisais naudojamas gamybos, amatų ar pramonės įmonėse bei pagal panašią paskirtį.



4. Techniniai duomenys

Tinklo įtampa:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Suvirinimo srovė:	25-160 A (max. 190 A)					
Įjungimo trukmė X%:	10	15	25	35	60	100
Suvirinimo srovė						
I ₂ (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40/25
Nominali tuščios eigos įtampa U ₀ :	41 V					
Didžiausias suvirinimo vielos būgnas:	5 kg					
Suvirinimo vielos skersmuo:	0,6/0,8/1,0 mm					
Saugiklis:	16 A					
Svoris:	36,3 kg					

5. Prieš įjungimą

5.1 Surinkimas (5-21 pav.)

5.1.1 Eigos ir valdymo velenų montavimas (6/14)
Eigos (6) ir valdymo (14) velenus montuokite kaip parodyta 7, 9, 10, 11 paveikslėliuose.

5.1.2 Suvirinimo gaubto surinkimas (17)

- Suvirinimo stiklą (l) įstatyti į apsauginio stiklo (k) rėmą ant jo uždedant skaidrų apsauginį stiklą (m) (12 pav.).
- Apsauginio stiklo (q) laikymo kaiščius įkišti į suvirinimo gaubto rėmo (s) išorėje esančias kiaurymes. (13 pav.)
- Apsauginio stiklo (k) su suvirinimo stiklu (l) ir skaidriu apsauginiu stiklu (m) rėmą iš vidaus įstatyti į suvirinimo gaubto rėmą (s). Kad apsauginio stiklo rėmas (k) tvirtai laikytųsi, apsauginio stiklo laikymo įvoves (n) užspausti ant laikymo kaiščių (q), kad jos užsifiksuotų. Skaidrus apsauginis stiklas (m) turi būti išorėje. (14 pav.)
- Viršutinį suvirinimo gaubto rėmo (s) kraštą užlenkti į vidų (15/1 pav.) ir jo kraštus užlankstyti (15/2 pav.). Dabar į vidų užlenkti išorines suvirinimo gaubto rėmo (s) puses (15/3 pav.) ir jas sujungti tvirtai suspaudžiant išorinio krašto kampus ir išorines puses. Kiekvienoje pusėje turi aiškiai girdėtis laikymo kaiščių 2 užsifiksavimo garsas (15/4 pav.)
- Kai abu viršutiniai suvirinimo gaubto kampai, kaip parodyta 16 pav., sujungti, į suvirinimo gaubtą iš išorės per 3 angas įkišti laikymo rankenos (p) varžtus. (17 pav.)
- Suvirinimo gaubtą apskuti ir laikymo rankeną (r)

nustatyti virš 3 laikymo rankenos (p) varžtų sriegių. Laikymo rankeną (r) prie suvirinimo gaubto pritvirtinti 3 veržlėmis (o). (18 pav.)

5.2 Dujų prijungimas (4-6, 19-25 pav.)

5.2.1 Dujų rūšys

Virinant su ištisine viela reikalinga dujų apsauga, apsauginių dujų sudėtis priklauso nuo pasirinkto suvirinimo metodo:

Apsauginės dujos	CO2	Argon/CO2	Argon	Argon/O
Suvininamas metalas				
Nelegiruotas plienas	X	X		
Aliuminis			X	
Nerūdijantis plienas		X		X

5.2.2 Dujų indo pritvirtinimas prie prietaiso (19-25 pav.)

Dujų indas į tiekimo apimtį neįeina!

Dujų indą montuokite kaip parodyta 19 – 21 paveikslėliuose. Patikrinkite, ar tvirtai laikosi apsauginė grandinė (28) ir ar suvirinimo aparatas apsaugotas nuo nuvirtimo.

Dėmesio! Ant dujų indo pastatymo vietos (19/5 pav.) galima dėti daugiausia 20 litrų talpos dujų indus. Naudojant didesnius dujų indus atsiranda galimybė apvirsti, todėl juos galima statyti tik šalia prietaiso. Jei taip yra, dujų indą reikia pakankamai apsaugoti nuo apvirtimo!

5.2.3 Dujų indo prijungimas

Nuėmus apsauginį dantelį (22/A pav.) šiek tiek atsukti indo vožtuvą (22/B pav.) kūnui priešinga kryptimi. Jei reikia, prijungimo sriegį (22/C pav.) nuvalyti sausa šluoste, nenaudojant jokių valymo priemonių. Patikrinti, ar yra slėgio reduktoriaus (19) tarpinė ir ar jos būklė neprikaištinga. Slėgio reduktorių (19) pagal laikrodžio rodyklę prisukti prie dujų indo prijungimo sriegio (23/C pav.) (23 pav.). Abi žarnelių sąvaržas (d) uždėti ant apsauginių dujų žarnelės (18). Apsauginių dujų žarnelę (18) pritvirtinti prie slėgio reduktoriaus (19) sujungimo (23), dujų padavimą (16) prijungti prie suvirinimo prietaiso ir abi sujungimo vietas sutvirtinti žarnelių sąvaržomis (d). (24-25 pav.)

Dėmesio! Nepamirškite patikrinti visų dujų prijungimų ir sandūrų sandarumą! Prijungimus ir sandūrų vietas patikrinkite su pralaidumą tikrinančiu purškikliu arba muiluotu vandeniu.

5.2.4 Slėgio reduktoriaus aprašas (4/19 pav.)

Manometras (31) rodo indo slėgį barais. Sukamu jungikliu (24) galima reguliuoti dujų srauto kiekį. Nustatytą dujų srauto kiekį galima matyti manometre (20) litrais per minutę (l/min). Dujos išeina per apsauginių dujų žarnelės prijungimą (23) ir per apsauginių dujų žarnelę (3/18 pav.) paduodamos į suvirinimo prietaisą. (žr. 5.2.3)

Dėmesio! Nustatydami dujų srauto kiekį visada elkitės taip, kaip aprašyta 6.1.3 punkte.

Slėgio reduktorius ant dujų indo sumontuojamas srieginės jungties (21) pagalba (žr. 5.2.3).

Dėmesio! Slėgio reduktorių remontuoti ar atlikti kitus darbus gali tik kvalifikuotas personalas. Esant reikalui, sugedusį slėgio reduktorių išsiųskite servisui.

5.3 Tinklo prijungimas

- Prieš prijungdami įsitinkinkite, kad duomenys ant prietaiso duomenų lentelės sutampa su tinklo duomenimis.
- Prietaisą galima eksploatuoti tik jungus į teisingai įžemintas ir izoliuotas rozetes.

Norėdami išvengti gaisro, elektros smūgio arba asmenų sužalojimų, laikykitės šių nurodymų. Niekada neekspluatuokite prietaiso su 400 V nominaliąja įtampa, jei jis nustatytas 230 V. Atsargiai: gaisro pavojus!

Prieš nustatydami nominaliąją įtampą, išjunkite prietaisą iš tinklo.

Darbo su suvirinimo prietaisu metu draudžiama keisti nominaliąją įtampą.

Prieš pradėdami eksploatuoti suvirinimo prietaisą įsitinkinkite, kad nustatyta prietaiso nominalioji įtampa ir srovės šaltinio įtampa sutampa.

Pastaba:

Į suvirinimo prietaisą įmontuotas 400V~ 16 A „CeCon“ kištukas. Jei suvirinimo prietaisas turi būti eksploatuojamas esant 230 V įtampai, būtina naudoti kartu pristatytą adapterio kabelį Nr. 30.

5.4 Vielos ritės sumontavimas

(1, 5, 6, 26 – 34 pav.)

Vielos ritė į tiekimo apimtį neįeina!

5.4.1 Vielos rūšys

Priklausomai nuo panaudojimo atvejo, reikalingos įvairios suvirinimo vielos. Suvirinimo prietaisą galima naudoti su 0,6; 0,8 ir 1,0 mm skersmens vielomis. Atitinkamas pastūmos ritinėlis ir kontaktiniai vamzdeliai pridedami prie prietaiso. Pastūmos ritinėlis, kontaktinis vamzdelis ir vielos skerspjūvis

visada turi sutapti.

5.4.2 Vielos ritės talpa

Į prietaisą galima įmontuoti daugiausia 5 kg vielos ritės.

5.4.3 Vielos ritės įstatymas

- Atidarykite korpuso dangtį (2/4 pav.). Atidarydami korpuso dangčio rankenėlę (2/27 pav.) patraukite atgal ir atidarykite korpuso dangtį (2/4 pav.).
- Norint užtikrinti tolygų vielos išvyniojimą, reikia kontroliuoti, kad vielos apvijos nebūtų viena ant kitos.

Vielos kreiptuvo aprašymas (26-27 pav.)

- A Ritės fiksavimas
- B Ritės laikiklis
- C Paėmiklio kaištis
- D Veleno stabdžių reguliavimo varžtas
- E Postūmio veleno laikiklio varžtai
- F Postūmio veleno laikiklis
- G Postūmio velenas
- H Žarnų paketo priėmimas
- I Slėgio velenas
- J Slėgio veleno laikiklis
- K Slėgio veleno spyruoklė
- L Priešpriešinio slėgio patvirtinimo varžtas
- M Kreipiamosios vamzdis
- N Vielos ritė
- O Vielos ritės paėmimo anga

Vielos ritės (26,27 pav.)

Vielos ritę (N) uždėti ant ritės laikiklio (B). Atkreipti dėmesį į tai, kad suvirinimo vielos galas būtų vielos padavimo pusėje, žr. rodyklę. Nepamirškite patikrinti, kad būtų nuspaustas ritės fiksatorius (A) ir fiksavimo kaištis (C) įkištas į vielos ritės (O) įstatymo angą. Ritės fiksatorius (A) turi užsifiksuoti virš vielos ritės (N). (27 pav.)

Suvirinimo vielos įvedimas ir vielos padavimo reguliavimas (28-34 pav.)

- Slėgio veleno spyruoklę (K) patraukite į viršų ir pastumkite į priekį (28 pav.).
- Slėgio veleno laikiklį (J) su slėgio velenu (I) ir slėgio veleno spyruoklę (K) paspauskite į apačią (29 pav.).
- Atsukite postūmio veleno laikiklio (E) varžtus ir į viršų patraukite postūmio veleno laikiklį (F) (30 pav.).
- Patikrinti pastūmos ritinėį (G). Viršutinėje pastūmos ritinėlio (G) pusėje reikia nurodyti atitinkamą vielos storį. Pastūmos ritinėlis (G) turi 2 kreipimo griovelius. Jei reikia, pastūmos ritinėį (G) apsukti ar pakeisti. (31 pav.)
- Vėl uždėkite postūmio veleno laikiklį (F) ir

LT

- užveržkite.
- Nutraukti dujų purkštuką (5/12 pav.) sukant jį į dešinę nuo degiklio (5/13 pav.), atsukti kontaktinį vamzdelį (6/26 pav.) (5 – 6 pav.). Žarnelių paketą (1/11 pav.) padėti ant grindų kaip galima tiesiau nuvedant nuo suvirinimo prietaiso.
- Pirmus 10 suvirinimo vienos centimetrų nupjauti taip, kad pjūvis būtų tiesus, be išsikišimų, tempimo ir švarus. Nuo suvirinimo vielos galo nuimti užvartas.
- Suvirinimo vielą perkšti per padavimo vamzdelį (M) tarp spaudimo ir pastūmos ritinėlių (G/I) ir įkišti į įkišimo vietą žarnelių pakete (H). (32 pav.) Suvirinimo vielą ranka atsargiai kišti į žarnelių paketą tol, kol ji apie 1 cm išlys prie degiklio (5/13 pav.).
- Atlaisvinti priešpriešinio spaudimo reguliavimo varžtą (L) jį pasukant keletą kartų. (34 pav.)
- Vėl į viršų patraukite slėgio veleno laikiklį (J) su slėgio velenu (I) ir slėgio veleno spyruoklę (K). Slėgio veleno spyruoklę (K) vėl užkabinkite ant priešpriešinio slėgio patvirtinimo varžto (L) (33 pav.).
- Priešpriešinio spaudimo reguliavimo varžtą (L) reikia nustatyti taip, kad suvirinimo vielos padėtis tarp spaudimo ritinėlio (I) ir pastūmos ritinėlio (G) būtų tvirta, bet viela nebūtų suspausta. (34 pav.)
- Naudojamos vielos skersmeniui tinkatį kontaktinį vamzdelį (6/26 pav.) užsukti ant degiklio (5/13 pav.) ir, sukant į dešinę, uždėti dujų purkštuką (5/12 pav.)
- Ritinėlio stabdžio reguliavimo varžtą (D) nustatyti taip, kad vielą vis dar būtų galima pastumti, o ritinėlis po vielos padavimo sustabdymo automatiškai sustotų.

6. Valdymas

6.1 Nustatymas

Kadangi suvirinimo prietaisas, priklausomai nuo panaudojimo tikslo, nustatomas skirtingai, nustatymus rekomenduojame atlikti remiantis bandomuoju suvirinimu.

6.1.1 Suvirinimo srovės nustatymas

Suvirinimo srovės jungikliu galima nustatyti 6 suvirinimo srovės laipsnius (1/7 pav.). Reikalinga suvirinimo srovė priklauso nuo medžiagos tankio, norimo suvirinimo gylio ir naudojamo suvirinimo laido skersmens.

6.1.2 Vielos pastūmos greičio nustatymas

Vielos pastūmos greitis automatiškai priderinamas prie naudojamo srovės nustatymo. Tikslų vielos pastūmos greitį galima nustatyti suvirinimo vielos

54

padavimo greičio regulatoriumi (1/29 pav.). Rekomenduojame nustatymą pradėti nuo 5 pakopos, žyminčios vidutinį dydį, ir, jei reikia, sureguliuoti papildomai. Reikalingas vielos kiekis priklauso nuo medžiagos storio, įdeginimo gylio, naudojamos suvirinimo vielos skersmens, taip pat nuo virinamų ruošinių sujungimų atstumų.

6.1.3 Dujų srauto nustatymas

Dujų srautą galima tolygiai nustatyti slėgio reduktoriumi (4/19 pav.). Jis rodomas manometre (4/20 pav.) litrais per minutę (l/min). Rekomenduotinas dujų srauto kiekis patalpose be skersvėjo: 5 – 15 l/min.

Nustatant dujų srauto kiekį pirmiausia reikia atlaisvinti vielos pastūmos mechanizmo įtempimo svertą (26/K pav.), kad būtų išvengta nereikalingo vielos dėvėjimosi (žr. 5.4.3). Prijungti prie tinklo (žr. 5.3 punktą), nustatyti 1; 230 V/400 V suvirinimo srovės įjungimo/išjungimo jungiklio (1/7; 8 pav.) pakopą ir, norint paleisti dujų srautą, paspausti degiklio jungiklį (5/25 pav.). Slėgio mažintoju (4/19 pav.) nustatykite norimą pratekančių dujų kiekį.

Pasukamo jungiklio sukimas į kairę (4/24 pav.): mažesnis srautas

Pasukamo jungiklio sukimas į dešinę (4/24 pav.): didesnis dujų srautas

Vėl užfiksukite vielos postūmio įrenginio slėgio veleno spyruoklę (26/K pav.).

6.2 Elektros prijungimas

6.2.1 Tinklo įtampa

Žr. 5.3 punktą

6.2.2 Įžeminimo gnybto prijungimas (1/10 pav.)

Prietaiso įžeminimo gnybtą (10) prijungti kaip galima arčiau suvirinimo vietos. Atkreipti dėmesį į pliką metalinį kontaktinės vietos perėjimą.

6.3 Suvirinimas

Jei prijungtas elektros tiekimas, suvirinimo srovės grandinė bei apsauginės dujos, tolimesnė eiga yra tokia:

Virinamų ruošinių suvirinimo zona turi būti nedažyta, nepadengta metalu, švari, nesurūdijusi, neriebaluota ir nedrėgna.

Atitinkamai nustatykite suvirinimo srovę, vielos pastūmą ir dujų srauto kiekį (žr. 6.1.1 – 6.1.3).



Suvirinimo gaubtą (3/17 pav.) laikykite priešais veidą ir dujų purkštuką nukreipkite link ruošinio suvirinimo vietos.

Paspauskite degiklio jungiklį (5/25 pav.).

Jei dega elektros lankas, prietaisas nukreipia vielą į suvirinimo įdubą. Jei suvirinimo siūlė pakankamai didelė, degiklis pamažu traukiamas pagal norimą kraštą. Jei reikia, šiek tiek pavedžiokite pirmyn ir atgal, kad padidintumėte suvirinimo įdubą.

Idealiai tinkantį suvirinimo srovės, vielos pastūmos greičio ir dujų srauto kiekio nustatymą nustatyti remiantis bandomuoju suvirinimu. Idealiu atveju girdimas tolygus suvirinimo garsas. Įdeginimo gylys turėtų būti kaip galima gilesnis, tačiau suvirinimo įduba neturėtų ruošinio atskirti.

6.4 Apsauginiai įtaisai

6.4.1 Šilumos relė

Suvirinimo prietaisas turi apsaugą nuo perkaitimo, kuri apsaugo suvirinimo transformatorių nuo perkaitimo. Jei apsauga nuo perkaitimo suveiktų, Jūsų prietaise užsidegtų kontrolinė lemputė (3). Leiskite suvirinimo prietaisui atvėsti.

7. Valymas, techninė priežiūra ir atsarginių dalių užsakymas

Prieš pradėdami bet kokius valymo darbus iš tinklo ištraukite kištuką.

7.1 Valymas

- Pasirūpinkite, kad ant apsauginių įtaisų, ventiliaciniuose angose ir variklio korpusuose nebūtų dulkių bei nešvarumų. Prietaisą nuvalykite švaria šluoste arba išpūskite suspausto oro srove, esant žemam slėgiui.
- Rekomenduojame prietaisą iš karto išvalyti po kiekvieno panaudojimo.
- Prietaisą valykite reguliariai drėgna šluoste su trupučiu skysto muilo. Nenaudokite jokių valiklių ar tirpiklių; jie gali pažeisti prietaiso plastikines dalis. Būkite atidūs, kad į prietaiso vidų nepatektų vandens.

7.2 Techninė priežiūra

Prietaiso viduje nėra jokių dalių, kurioms būtina techninė priežiūra.

7.3 Atsarginių dalių užsakymas:

Užsakant atsargines dalis, būtina nurodyti tokius duomenis:

- Prietaiso tipą
 - Prietaiso artikulo numerį
 - Prietaiso tapatybės numerį
 - Reikiamos dalies atsarginės dalies numerį.
- Dabartinės kainas ir naujausią informaciją rasite tinklalapyje www.isc-gmbh.info

8. Utilizavimas ir antrinis panaudojimas



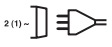



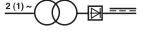
Prietaisas yra įpakuotas, kad nebūtų sugadintas pervežant. Ši pakuotė - tai žaliavinė medžiaga, tinkama antriniam panaudojimui arba perdirbimui. Prietaisas ir jo priedai yra iš įvairių medžiagų, pavyzdžiui: metalo ir plastiko. Defektines konstrukcines dalis utilizuokite kaip specialias atliekas. Teiraukitės specialioje parduotuvėje ar komunaliniame ūkyje!



9. Gedimų paieška

Gedimas	Priežastis	Sprendimo būdas
Pastūmos ritinėlis nesisuka	Nėra tinklo įtampos Vielos pastūmos reguliatorius ties 0	Patikrinti prijungimą Patikrinti nustatymą
Pastūmos ritinėlis sukasi, tačiau viela nepaduodama	Blogas ritinėlio spaudimas (žr. 5.4.3) Ritinėlio stabdis nustatytas per tvirtai (žr. 5.4.3) Nešvarus / sugadintas pastūmos ritinėlis (žr. 5.4.3) Apgadintas žarnelių paketas Netinkamo dydžio / nešvarus / nusidėvėjęs kontaktinis vamzdelis (žr. 5.4.3) Suvirinimo viela prisivirino prie dujų purkštuko/kontaktinio vamzdelio	Patikrinti nustatymą Patikrinti nustatymą Nuvalyti ar pakeisti Patikrinti vielos padavimo išorinę dangą Nuvalyti / pakeisti Atlaisvinti
Po ilgiau trukusio darbo prietaisas neveikia, dega šilumos relės (3) kontrolinė lemputė	Dėl per ilgai trukusio naudojimo bei nesilaikius grįžties laiko prietaisas perkaito	Leisti prietaisui 20-30 minučių atvėsti
Labai bloga suvirinimo siūlė	Neteisingai nustatyta srovė / pastūmą (žr. 6.1.1/6.1.2) Nepaduodama / paduodama per mažai dujų (žr. 6.1.3)	Patikrinti nustatymą Patikrinti nustatymą bei dujų indo užpildymo slėgį

10. Simbolių paaiškinimas

EN 60974-1	Europos standartas lankinio suvirinimo įrenginiams ir suvirinimo srovės šaltiniams su ribota įjungimo trukme		Prietaisą laikykite ir naudokite ne drėgnoje ar šlapioje aplinkoje arba lyjant
	Saugiklis su nominaliuoju dydžiu amperais prijungus prie tinklo		Tinklo įtampa
U_1	Tinklo įtampa	50 Hz	Tinklo dažnis
$I_1 \text{ max}$	Didžiausias tinklo srovės matavimo dydis		Krentančios kreivės simbolis
	Prieš pradėdant naudoti suvirinimo prietaisą, atidžiai perskaityti naudojimo instrukciją ir jos laikytis		MIG ir MAG suvirinimo būdas naudojant suvirinimo vielą
U_0	Nominali tuščios eigos įtampa	IP 21	Apsaugos rūšis
I_2	Suvirinimo srovė	H	Izoliacijos klasė
$\varnothing \text{ mm}$	Suvirinimo vielos skersmuo	X	Įjungimo trukmė
	transformatorius		

Pagal EB direktyvą 89/336/EEB prietaisas yra slopinantis triukšmą.



Konformitätserklärung

ISC-GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar

- Ⓒ erklårt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel
- Ⓓ declares conformity with the EU Directive and standards marked below for the article
- Ⓔ déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article
- Ⓝ verklaart de volgende conformiteit in overeenstemming met de EU-richtlijn en normen voor het artikel
- Ⓔ declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo
- Ⓒ declara a seguinte conformidade de acordo com a directiva CE e normas para o artigo
- Ⓒ förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln
- Ⓝ ilmoittaa seuraavaa Euroopan unionin direktiivien ja normien mukaista yhdenmukaisuutta tuotteelle
- Ⓒ erklærer herved følgende samsvar med EU-direktiv og standarder for artikkelen
- Ⓝ заявляет о соответствии товара
- Ⓝ следующим директивам и нормам ЕС
- Ⓝ izjavljuje sljedeću uskladenost s odredbama i normama EU za artikl.
- Ⓝ declarã urmãtoarea conformitate cu linia directoare CE și normele valabile pentru articolul.
- Ⓝ ürdin ile ilgili olarak AB Yönetmelikleri ve Normları gereğince aşağıdaki uygunsuzluk açıkları masını sunar.
- Ⓝ δηλώνει την ακόλουθη συμφωνία σύμφωνα με την Οδηγία ΕΕ και τα πρότυπα για το προϊόν

- Ⓒ dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo
- Ⓝ atestterer følgende overensstemmelse i henhold til EU-direktiv og standarder for produkt
- Ⓝ prohlašuje následující shodu podle směrnice EU a norm pro výrobek.
- Ⓒ a következő konformitást jelenti ki a termékerekre vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint
- Ⓝ pojasnjuje sledečo skladnost po smernici EU in normah za artikel.
- Ⓝ deklaruje zgodnosto wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
- Ⓝ vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EU a noriem pre výrobok.
- Ⓝ декларира следното съответствие съгласно директивите и нормите на ЕС за продукта.
- Ⓝ заявляе про відповідність згідно з Директивою СС та стандартами, чинними для даного товару
- Ⓝ deklareerib vastavuse järgnevale EL direktiivi dele ja normidele
- Ⓝ deklaruoja atitikti pagal ES direktyvas ir normas
- Ⓝ straipsniui
- Ⓝ izjavljuje sledeći konformatet u skladu s odredbom EZ i normama za artikl
- Ⓝ Atbilstības sertifikāts apliecina zemāk minēto preču atbilstību ES direktīvam un standartiem
- Ⓝ Samræmisyfirlýsing staðfestir eftirfarandi samræmi samkvæmt reglum Evrópubandalagsins og stöðlum fyrir vörur

Schutzgasschweißgerät BT-GW 190 D

- | | |
|---|---|
| <input checked="" 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 22.10.2007

W. Weichselgartner
Weichselgartner
General-Manager

Yu Feng Qing
Yu Feng Qing
Product-Management

Art.-Nr.: 15.749.90 I.-Nr.: 01017 Archivierung: 1574990-28-4155050-07
Subject to change without notice



☒ 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.

☒ Endast för EU-länder

Kasta inte elverktyg i hushållsoporna.

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 elutrustningen 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 tillbehör delar och hjälpmedel utan elektriska komponenter vars syfte har varit att komplettera den förbrukade utrustningen.

☒ Koskee ainoastaan EU-jäsenmaita

Älä heitä sähkötyökaluja kotitalousjätteisiin.

Sähkökäyttöisiä ja elektronisia vanhoja laitteita koskevan Euroopan direktiivin 2002/96/EY mukaan, joka on sisällytetty kansallisiin lakeihin, tulee loppuun käytetyt sähkökäyttöiset työkalut kerätä erikseen ja toimittaa ympäristöstävälliseen kierrätykseen uusiokäyttöä varten.

Kierrätys vaihtoehtona takaisinlähettämislle:

Sähkölaitteen omistajan velvollisuus on takaisinlähettämisen vaihtoehtona avustaa laitteen asianmukaisesti hävittämistä kierrätyksen kautta, kun laite poistetaan käytöstä. Laitteen voi toimittaa myös kierrätyspisteeseen, joka suorittaa laitteen hävittämisen paikallisten kierrätys- ja jätteenpoistomääräysten mukaisesti hyödyntäen käyttökelpoiset raaka-aineet. Tämä ei koske käytöstä poistettaviin laitteisiin kuuluvia lisävarusteita tai apulaitteita, joissa ei ole sähköä.

☞ Только для стран ЕС

Запрещено выбрасывать электроинструмент в обычный домашний мусор.

Согласно европейской директиве 2002/96/EG об использованных электрических и электронных устройствах и реализации в правовой системе соответствующей страны необходимо использованный электрический инструмент утилизировать отдельно и направлять на вторичную переработку для охраны окружающей среды.

Вторичная переработка - альтернатива обязательной отсылке устройства назад изготовителю: Владелец электрического устройства в случае избавления от собственности обязан, в качестве альтернативы отсылки назад изготовителю, содействовать надлежащей утилизации. Пришедшее в негодность устройство может быть передано в приемный пункт, который осуществит ликвидацию в соответствии с законом страны о цикличном производстве и обращении с мусором. Это не относится к приложенным к пришедшему в негодность оборудованию дополнительным устройствам и вспомогательным средствам, не содержащим электрические части.

☞ Tikai ES valstīm

Neizmetiet elektroierīces sadzīves atkritumos!

Saskaņā ar Eiropas direktīvu 2002/96/EK par nolietotajām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm un tās transportēšanu nacionālajā likumdošanā nolietotās elektroierīces 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 palīglikzēķiem bez elektriskajām sastāvdaļām.

☞ Tik ES šalims

Elektros priekšmetus neišmeskite kartu su buitinėmis atliekomis!

Remiantis ES elektros ir elektronikos atliekų direktyva 2002/96/EB ir jos perkėlimu į nacionalinę teisinę bazę, panaudotus elektros prietaisus reikia surinkti ir perdirbti nekenkiant aplinkai.

Perdirbimas - gražinimo alternatyva:

Elektros prietaiso savininkas įpareigotas negražinti pasirinktą prietaisą, bet tinkamai jį utilizuoti. Tuo tikslu elektros ir elektronikos atliekos gali būti perduotos atliekų tvarkymu užsiimančioms įmonėms, kurios jas utilizuoja remdamiesi nacionaliniu atliekų perdirbimo pramonės ir atliekų tvarkymo įstatymu. Šis reikalavimas netaikomas elektros prietaisuose panaudotiems priedams ir pagalbinėms priemonėms, kurių sudėtyje nėra elektros dalių.

☒☒

Eftertryk eller anden form for mangfoldiggørelse af skriftligt materiale, ledsagepapirer indbefattet, som omhandler produkter, er kun tilladt efter udtrykkelig tilladelse fra ISC GmbH.

☒

Eftertryck eller annan duplicering av dokumentation och medföljande underlag för produkter, även utdrag, är endast tillåtet med uttryckligt tillstånd från ISC GmbH.

☒

Tuotteiden dokumentaatioiden ja muiden mukaanliitettyjen asiakirjojen vain osittainkin kopiointi tai muuntainen monistaminen on sallittu ainoastaan ISC GmbH:n nimenomaisella luvalla.

☒

Перепечатывание или прочие виды размножения документации и сопроводительных листов продукции фирмы, полностью или частично, разрешено производить только с однозначного разрешения ISC GmbH.

☒

Ražojuma dokumentācijas un pavaddokumentu pārdrukāšana vai citāda izplatīšana, arī fragmentāri ir atļauta tikai ar skaidru ISC GmbH piekrišanu.

☒

Perspausdinimas ar bet koks visų gaminio dokumentų visas ar dalinis dauginimas leidžiamas tik gavus aiškų ISC GmbH leidimą.

- ☒☒ Der tages forbehold for tekniske ændringer
- ☒ Förbehåll för tekniska förändringar
- ☒ Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään
- ☒ Сохраняется право на технические изменения
- ☒ Paturētās tiesības veikt tehniskas izmaiņas
- ☒ Teisė atlikti techninius pakeitimus pasilieka sau.

 **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 erstatningsydelser 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 2 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 købskвитting eller lignende dateret dokumentation skal vedsendes. Købskвитtingen 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 udbedrer 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 2 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 frakterat 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, valitamme tapahtunutta suuresti ja pyydämme sinua kääntymään teknisen asiakaspalvelumme 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 teollisuustarkoituksiin. 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 vääräntyyppiseen 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. Takuuaika on 2 vuotta ja se alkaa laitteen ostopäivästä. Takuuvaateet tulee esittää ennen takuuajan päättymistä kahden viikon kuluessa siitä, kun olet havainnut vian. Takuuvaateiden esittäminen takuuajan päätyttyä ei ole mahdollista. Laitteen korjaus tai vaihto ei johda takuuajan piteneeseen tai laitteen tai siihen mahdollisesti asennettujen varaosien takuuajan alkamiseen uudelleen alusta. Tämä koskee myös paikan päällä suoritettuja palveluja.
4. Takuuvaateesi esittämiseksi tulee viollinen laite lähettää postikulut maksettuna allaolevaan osoitteeseen. Ole hyvä ja liitä mukaan alkuperäinen maksukuitti tai muu päiväyksellä varustettu ostotosite. Säilytä tämän vuoksi kassakuitti huolella tositteenä! Ole hyvä ja kuvaa vialtuksen 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.

RUS ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

Глубокоуважаемый клиент, глубокоуважаемая клиентка,

Качество наших продуктов подвергаются тщательному контролю. Если несмотря на это когда-либо возникнут к нашему большому сожалению нарушения в работе инструмента, то мы просим Вас обратиться в нашу службу сервиса по указанному в этой гарантийной карте адресу. Мы также охотно ответим на Ваши вопросы по телефону, номер которого приведен ниже. Для предъявления претензий по гарантийному обслуживанию действительно следующее:

1. Настоящие правила гарантии регулируют дополнительные условия оказания гарантийных услуг. Эти гарантийные обязательства не затрагивают Ваши законные права на гарантийное обслуживание. Наши гарантийные услуги для Вас бесплатны.
2. Гарантийные услуги распространяются только на неисправности, которые возникли в результате недостатков материала или процесса изготовления и предусматривают только устранение этих недостатков или замену устройства. Необходимо учесть, что наши устройства разработаны согласно предписаниям для использования в промышленных, ремесленных или индустриальных областях. Гарантийный договор считается недействительным, если устройство используется в промышленных, ремесленных или индустриальных целях, а также для подобной деятельности. Наши гарантийные обязательства не распространяются на повреждения при транспортировке, повреждения в результате несоблюдения указаний руководства по монтажу или в результате проведенной ненадлежащим образом инсталляции, несоблюдения указаний руководства по эксплуатации (таких как например, подключение к сети с ненадлежащим параметром напряжения), используется неправильно или ненадлежащим образом (например, перегрузка устройства или использование не допущенных к применению насадок или принадлежностей), при несоблюдении правил технического обслуживания и техники безопасности, при попадании посторонних предметов в устройство (таких как например: песок, камни или пыль), при использовании силы или посторонних воздействий (таких как например, повреждения в результате падения), а также при обычном износе в результате использования.

Право на гарантийное обслуживание теряет силу, если были осуществлены вмешательства в инструмент.

3. Гарантийный срок составляет 2 года и начинается со дня покупки устройства. Гарантийные права необходимо предъявлять до истечения срока гарантии в течении двух недель после того как будет обнаружена неисправность. Заявления на гарантийное обслуживание после истечения срока гарантии не принимаются. Ремонт или замена устройства не ведет к удлинению срока службы и с этими услугами не начинается новый срок гарантии для устройства или установленных запасных деталей. Это действует также в случае оказания сервисных услуг по месту нахождения клиента.
4. Для предъявления претензий на гарантийное обслуживание вышлите, пожалуйста, неисправное устройство без оплаты почтовых расходов по указанному ниже адресу. Приложите квитанцию покупки в оригинале или любое другое свидетельство о совершенной покупке с указанной датой. Необходимо поэтому сохранять кассовый чек для доказательства! Пожалуйста, опишите причину предъявляемых претензий как можно точнее. Если неисправное устройство подлежит гарантийному обслуживанию, то Вы получите незамедлительно отремонтированное или новое устройство обратно.

Само собой разумеется, мы можем также устранить при оплате затрат неисправности устройства, которые не входят в объем гарантийных услуг или при истечении срока гарантии. Для этого Вам необходимо выслать устройство на адрес нашей службы сервиса.

LV GARANTIJAS TALONS

Augsti cienītā kliente, augsti godātais klient,

mūsu ražojumi ir pakļauti stingrai kvalitātes kontrolei. Ja šī ierīce tomēr kādreiz nedarbojas nevainojami, mēs to ļoti nožēlojam un lūdzam jūs griezties mūsu apkalpošanas dienestā, kura adrese norādīta uz šī garantijas talona. Jūs varat arī zvanīt mums pa norādīto tālruna numuru. Lai iesniegtu garantijas prasības, jāievēro šādi nosacījumi:

1. Šie garantijas noteikumi reglamentē papildu garantijas pakalpojumus. Jūsu likumīgās garantijas prasības šī garantija neskar. Mūsu garantijas pakalpojumi jums ir bez maksas.
2. Garantijas pakalpojumi izplatās vienīgi uz defektiem, kas ir izskaidrojami ar materiāla vai ražošanas kļūdām un ir ierobežoti ar šo defektu novēršanu vai ierīces apmaiņu. Lūdzu ņemiet vērā, ka mūsu ierīces atbilstoši priekšrakstam nav konstruētas komerciālai, amatnieciskai vai rūpnieciskai izmantošanai. Tādēļ garantijas līgumu nenoslēdz, ja ierīci izmanto komerciālos, amatniecības un rūpniecības uzņēmumos, kā arī tamlīdzīgās darbībās. Bez tam no mūsu garantijas ir izslēgta zaudējumu atīdzināšana par bojājumiem, kas radušies transportēšanas laikā, bojājumiem, kas radušies saistībā ar montāžas instrukcijas neievērošanu vai tehniski nepareizu montāžu, lietošanas instrukcijas neievērošanu (kā piemēram, pieslēdzot nepareizam tīkla spriegumam vai strāvas veidam), ļaunprātīgu vai nelietpratīgu izmantošanu (kā piemēram, ierīces pārslodze vai nepieļautu ievietojamo instrumentu vai piederumu izmantošana), apkopes un drošības pielietošanu vai ārējām iedarbībām (kā piemēram, nokriņot), kā arī izmantošanai atbilstošu, parastu nodilumu.

Garantijas prasība zaudē spēku, ja ierīcei jau tikušas veiktas kādas iejaukšanās darbības.

3. Garantijas termiņš ir 2 gadi un tas sākas ar ierīces pirkuma datumu. Garantijas prasības ir jāiesniedz pirms garantijas termiņa izbeigšanās divu nedēļu laikā, no brīža, kad esat atklājuši defektu. Garantijas prasību iesniegšana pēc garantijas termiņa izbeigšanās ir izslēgta. Ierīces remonta vai apmaiņas rezultātā garantijas termiņš netiek ne pagarināts, ne arī noteikts jauns garantijas termiņš saistībā ar šo darbību ierīcei vai iespējamām iemontētajām rezerves daļām. Tas pats ir spēkā arī, izmantojot apkalpošanu uz vietas.
4. Lai iesniegtu garantijas prasību, lūdzu, pārsūtiet bojāto ierīci bez maksas uz apakšā norādīto adresi. Pievienojiet pārdošanas dokumenta oriģinālu vai citu pirkuma pierādījumu ar datumu. Tādēļ, lūdzu, labi uzglabājiet kases čeku kā pierādījumu! Lūdzu, iespējami precīzāk aprakstiet pretenzijas iemeslu. Ja ierīces defekts ir iekļauts mūsu garantijas pakalpojumos, jūs nekavējoties saņemsiet saremontētu vai jaunu ierīci.

Pats par sevi saprotams, ka mēs par maksu labprāt novēršam ierīces defektus, kas nav vispār vai vairs nav iekļauti garantijas apjomā. Šim nolūkam, lūdzu, nosūtiet ierīci uz mūsu apkalpošanas dienesta adresi.

LT GARANTINIS RAŠTAS

Gerbiamas kliente,

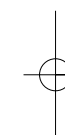
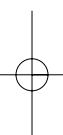
mūsų gaminiams taikoma griežta kokybės kontrolė. Jeigu šis prietaisas kada nors visgi sugestų, labai dėl to apgailestaujame ir prašome kreiptis į mūsų aptarnavimo servisą šiame garantiniame rašte nurodytu adresu. Mielai į Jūsų klausimus atsakysime ir telefonu skambinant žemiau nurodytu aptarnavimo serviso numeriu. Garantinių reikalavimų pareiškimui galioja tokia tvarka:

1. Šios garantijos sąlygos reguliuoja papildomų garantijų teikimą. Šioje garantijoje apie Jūsų teisėtų garantijų teikimo reikalavimus nekalbama. Mūsų garantijas teikiame Jums nemokamai.
2. Garantija taikoma tik esant trūkumams, kurie yra susiję su medžiagos ar gamybos klaidomis bei apsiriboja tokių trūkumų šalinimu ir prietaiso pakeitimu. Prašome atkreipti dėmesį į tai, kad mūsų prietaisai nėra skirti naudojimui gamybos, amatų ir pramonės srityse. Garantinė sutartis nevykdoma, jei prietaisas naudojamas gamybos, amatų ar pramonės įmonėse bei įmonėse, užsiimančioms panašia veikla. Be to, mes neatsakome už transportavimo metu padarytą žalą, už žalą, atsiradusią dėl montavimo instrukcijos nesilaikymo ar netinkamos instaliacijos, dėl naudojimo instrukcijos nesilaikymo (kaip pvz., prijungimas prie netinkamos tinklo įtampos ar srovės rūšies), dėl netinkamo panaudojimo arba naudojimo ne pagal paskirtį (kaip pvz., prietaiso perkrova arba naudojimas su neleistiniais įrankiais ar priedais), dėl techninės priežiūros ir saugumo nurodymų nesilaikymo, dėl svetimkūnių patekimo į prietaisą (kaip pvz., smėlis, akmenys ar dulksės), dėl naudojimo per prievartą ar dėl išorinių poveikių (kaip pvz., po nukritimo atsiradusi žala) bei už įprastinį, naudojant pagal paskirtį atsiradusį nusidėvėjimą.

Garantiniai reikalavimai nustoja galioti, jeigu prie prietaiso jau buvo atlikti kokie nors darbai.

3. Garantija galioja 2 metus ir jos galiojimo laikas prasideda prietaiso pirkimo dieną. Atsiradus defektams, garantinius reikalavimus reikia pareikšti 2 savaičių bėgyje prieš pasibaigiant garantiniam terminui. Pasibaigus garantiniam terminui garantiniai reikalavimai nebegalioja. Dėl prietaiso remonto ar pakeitimo garantinis terminas nei pratęsiamas nei prietaisui ar kuriai nors sumontuotai jo daliai suteikiamas naujas garantinis terminas. Tas pats galioja ir kai tokie darbai atliekami tiesiogiai pas klientą.
4. Pasinaudojant savo garantiniu reikalavimu sugedusį prietaisą prašome siųsti žemiau nurodyti adresu be pašto mokesčio. Pridėkite pirkimo kvito originalą arba kitą prietaiso pirkimo įrodymą, ant kurio būtų nurodyta data. Todėl kaip pirkimo įrodymą prašome saugokite kasos čekį! Kaip galima tiksliau prašome nurodyti reklamacijos priežastį. Jei prietaiso gedimui taikoma mūsų garantija, iš mūsų nedelsdami gausite sutaisytą arba naują prietaisą.

Savaime suprantama, kad už atlygį mielai šaliname prietaiso gedimus, kuriems mūsų garantija negalioja arba jau pasibaigus galiojimo terminui. Tokiu atveju prietaisą prašome siųsti į mūsų servisą žemiau nurodytu adresu.



EH 10/2007

