

- Ⓧ **Originalbetriebsanleitung
Schutzgas-Schweißgerät**
- Ⓧ **Instrukcja oryginalna
Półautomat spawalniczy**
- Ⓧ **Оригинальное руководство по эксплуатации
Аппарат для сварки в среде защитного газа**
- Ⓧ **Instrucțiuni de utilizare originale
Aparat de sudură cu gaz protector**
- Ⓧ **Оригинално упътване за употреба
Заваръчен апарат със защитен газ**
- Ⓧ **Πρωτότυπες Οδηγίες χρήσης
Συσκευή συγκόλλησης αερίου**
- Ⓧ **Original Kullanma Talimatı
Gazaltı Kaynak Makinesi**
- Ⓧ **Оригінальна інструкція з експлуатації Апарат
для зварювання в середовищі
захисного газу**



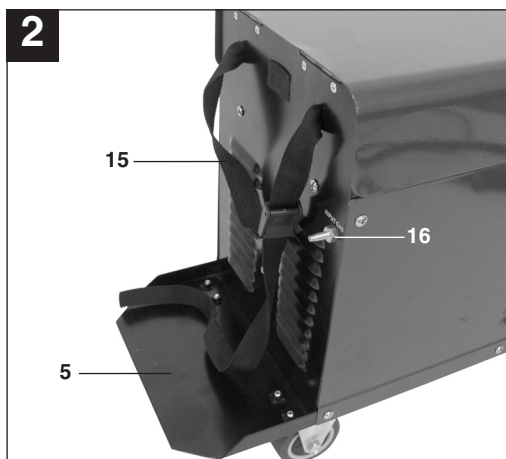
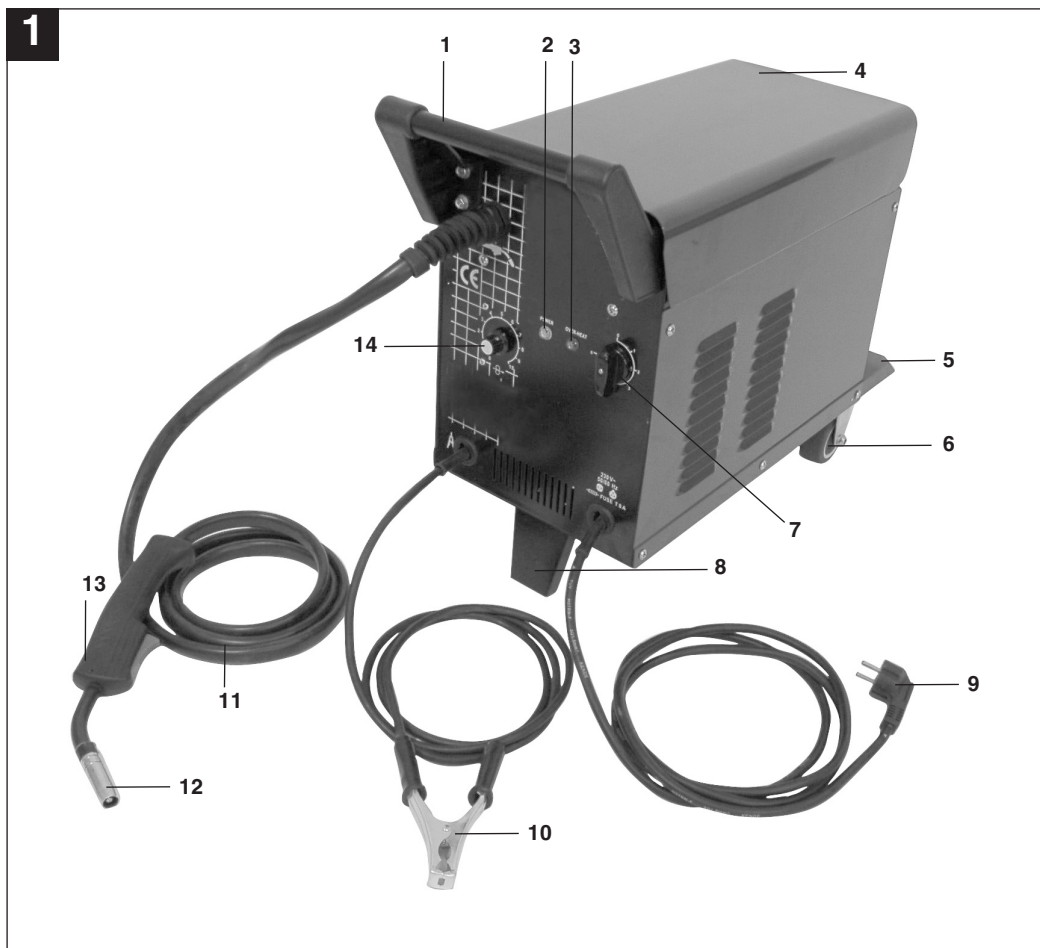
- Ⓧ Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
- Ⓧ Przed uruchomieniem należy przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa oraz stosować się do nich.
- Ⓧ Перед первым использованием прочтите руководство по эксплуатации и следуйте содержащимся в нем указаниям.
- Ⓧ Înainte de punerea în funcțiune se vor citi și respecta instrucțiunile de folosire și indicațiile de siguranță.
- Ⓧ Преди пускане в експлоатация прочетете и спазвайте инструкцията за експлоатация на уреда и указанията за безопасност.
- Ⓧ Πριν τη θέση σε λειτουργία διαβάστε και ακολουθήστε την Οδηγία χρήσης και τις Υποδείξεις ασφαλείας
- Ⓧ Aleti çalıştırmadan önce Kullanma Talimatını ve Güvenlik Uyarılarını okuyun ve riayet edin.
- Ⓧ Перед пуском прочитати і дотримуватись інструкції з експлуатації і правил техніки безпеки.

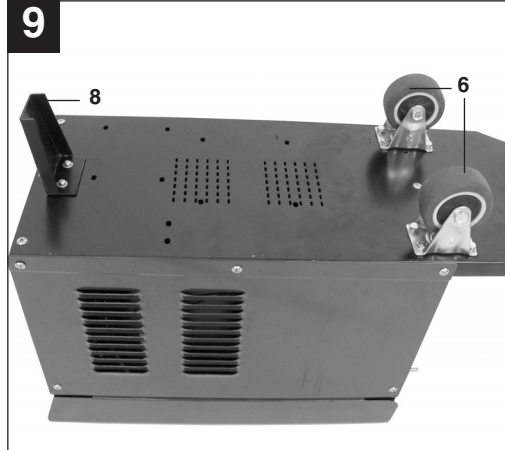
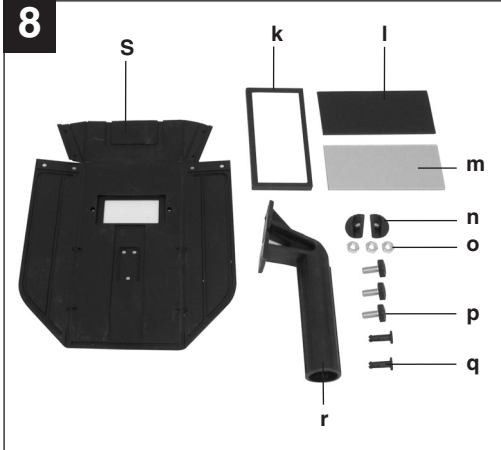
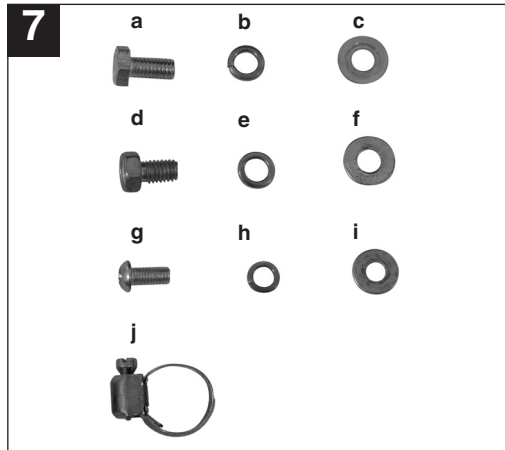
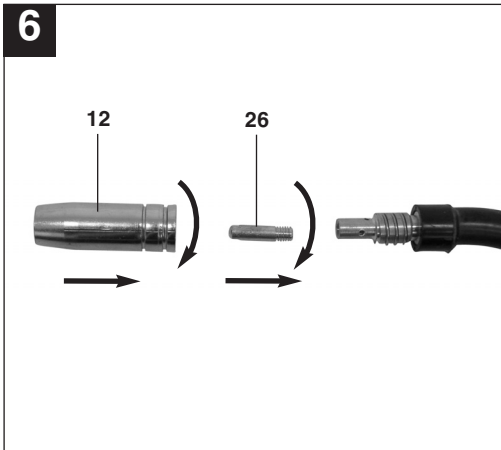
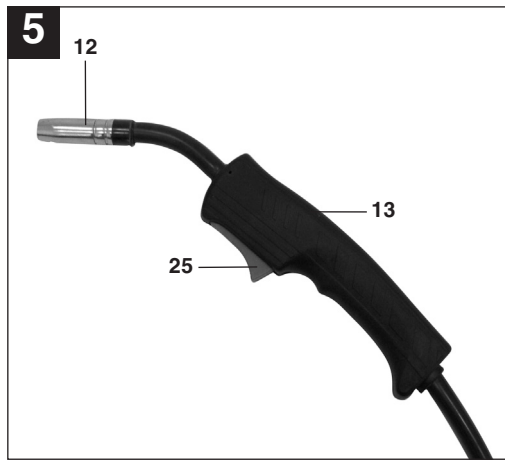
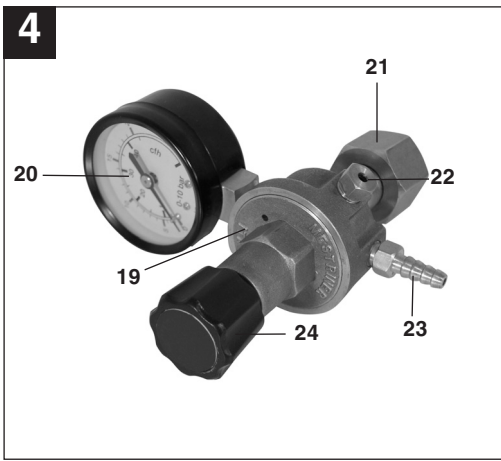
5

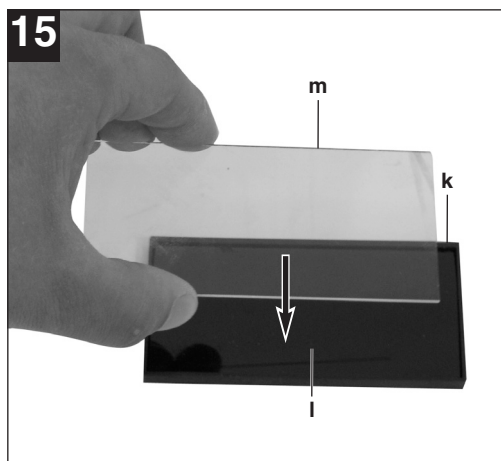
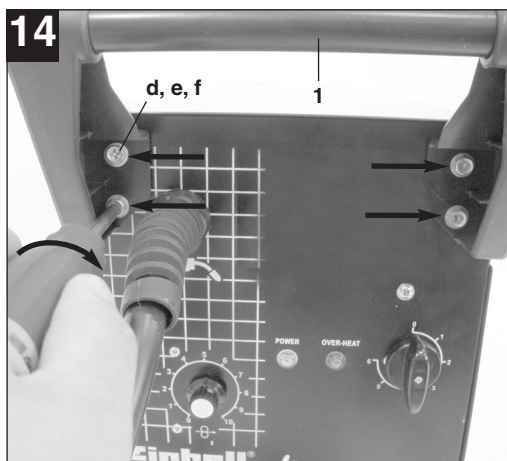
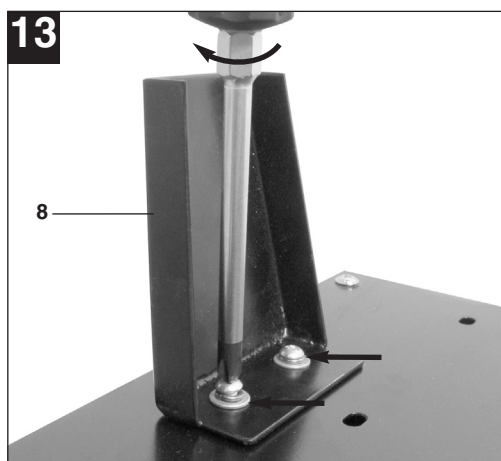
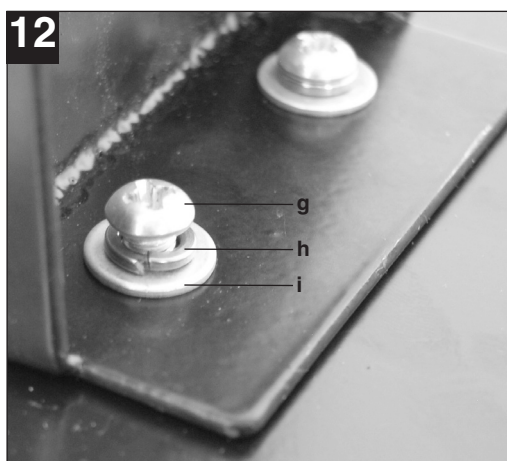
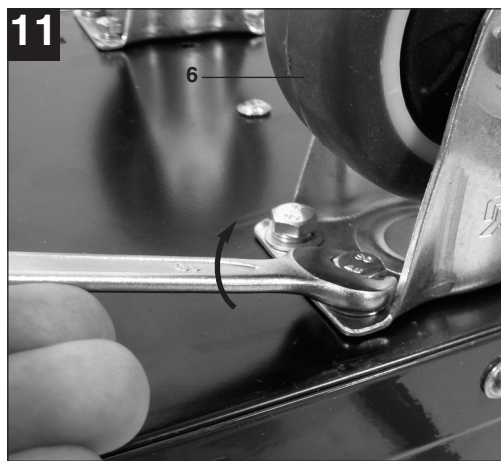
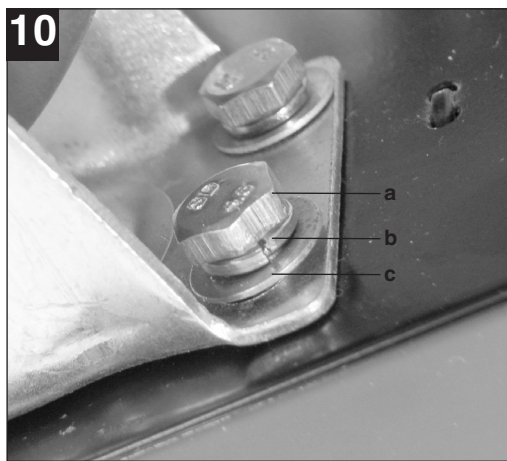
Art.-Nr.: 15.749.70

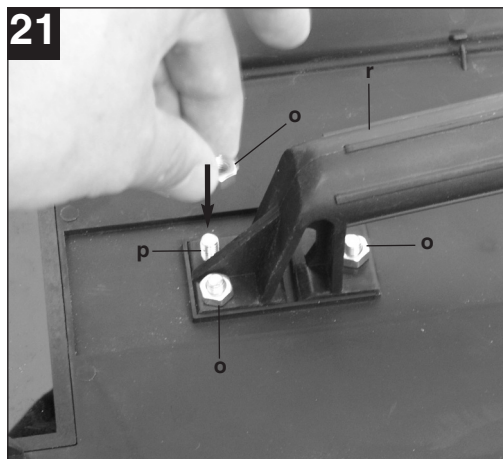
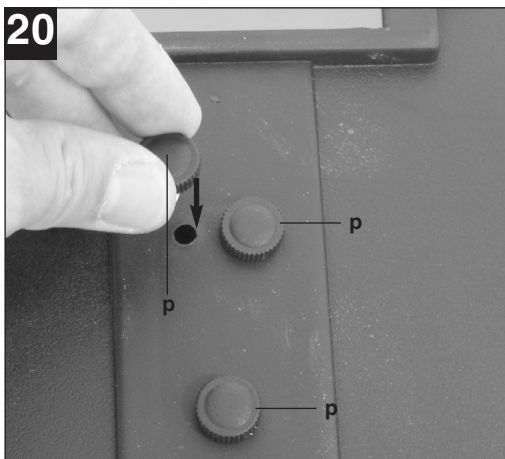
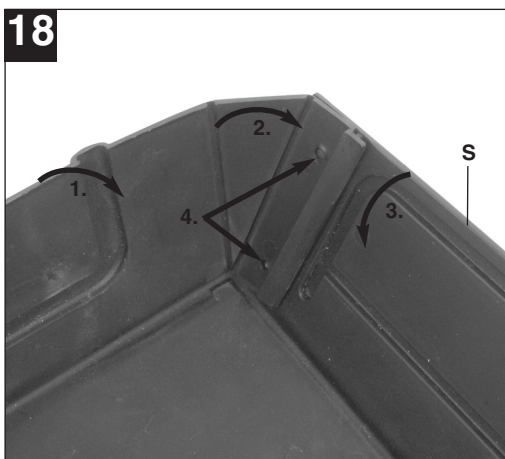
I.-Nr.: 11032

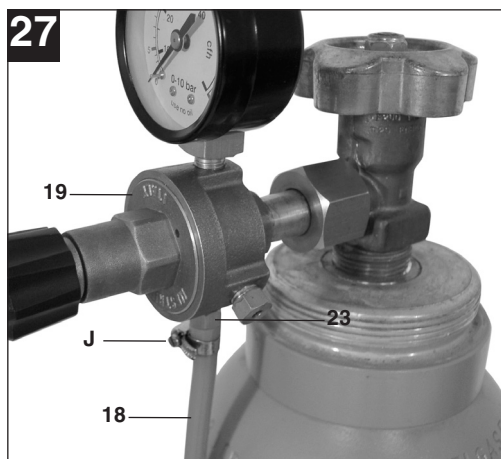
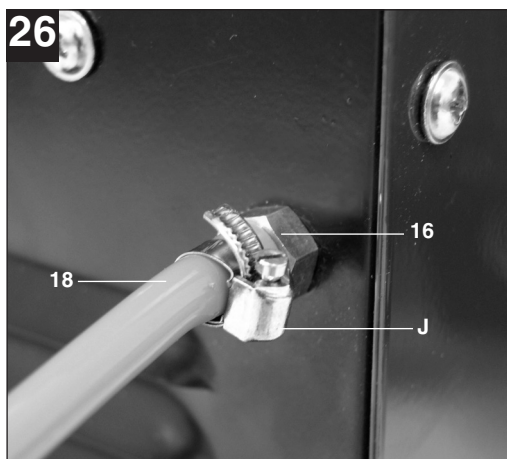
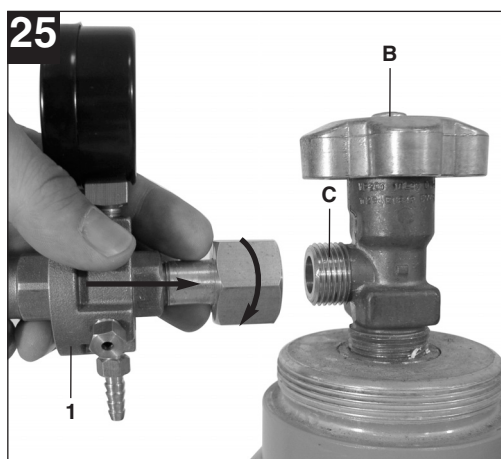
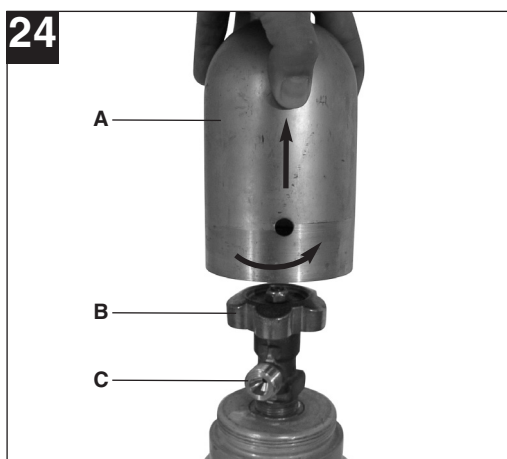
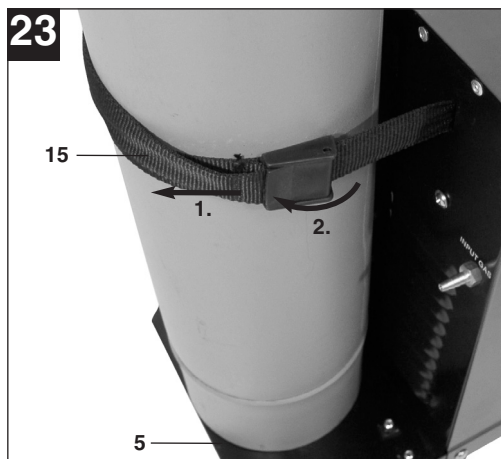
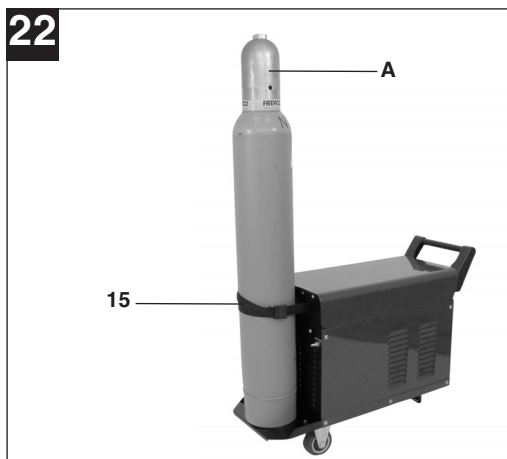
BT-GW **150**

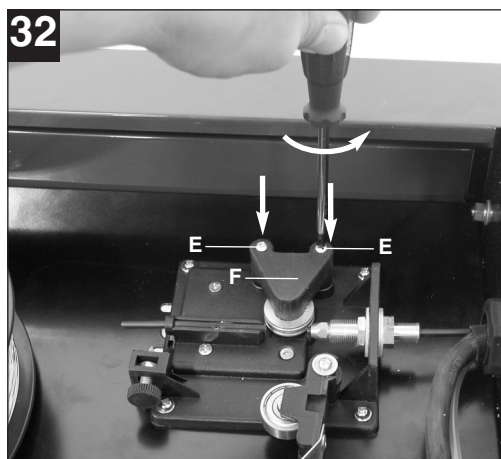
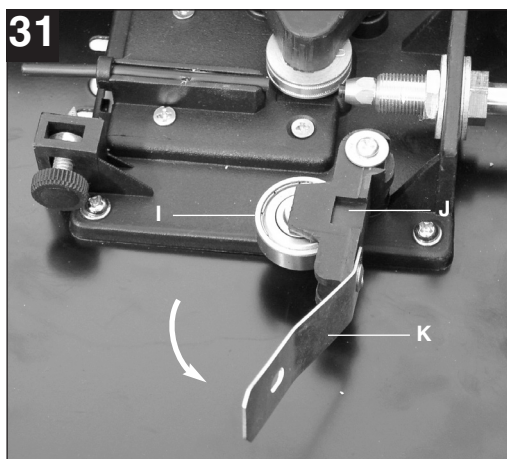
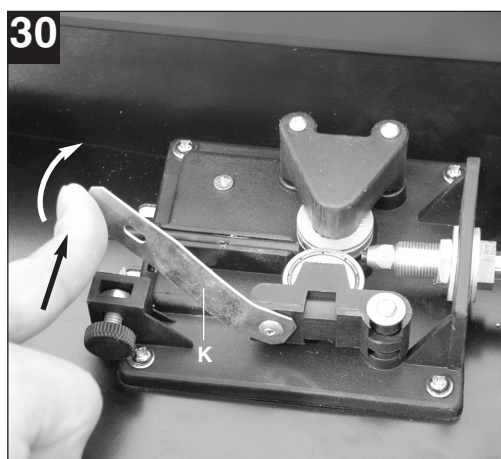
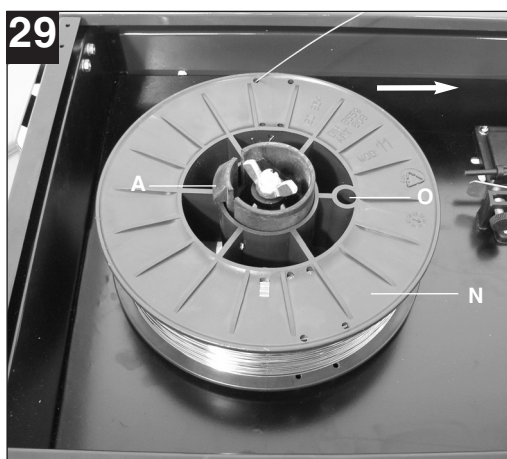
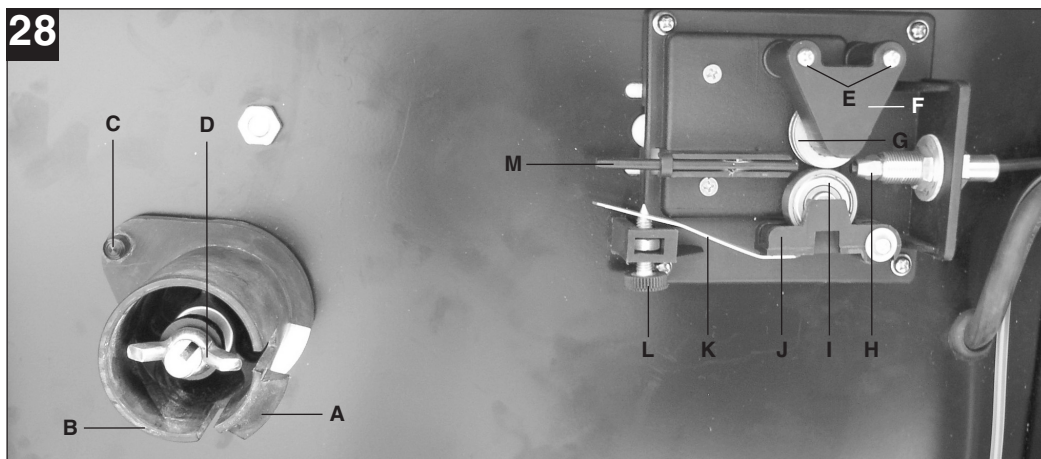


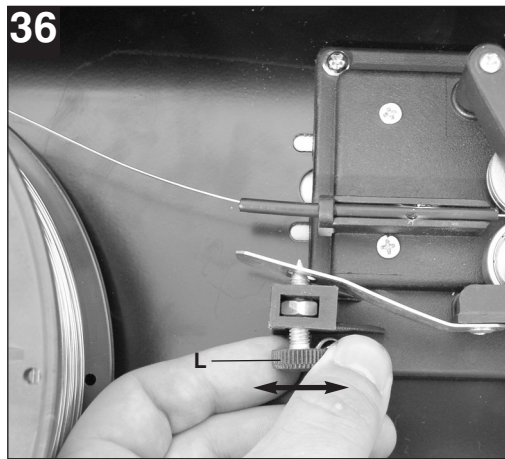
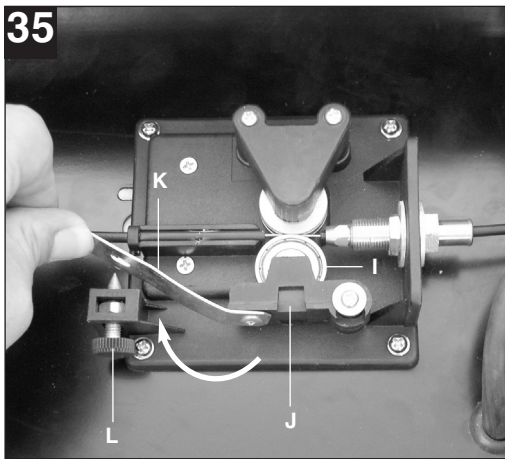
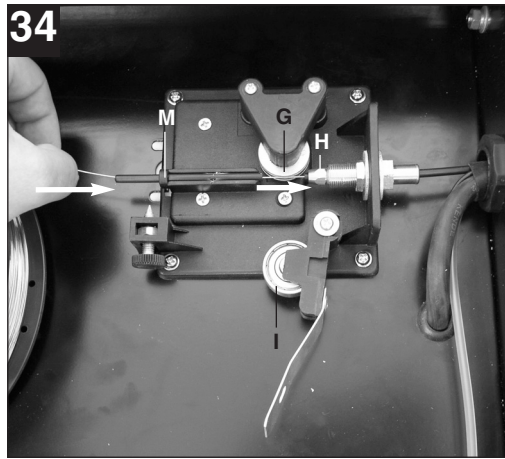
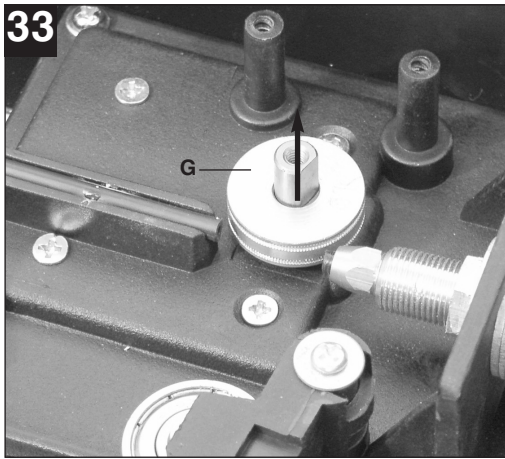












Inhaltsverzeichnis:

1. Sicherheitshinweise
2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang
3. Bestimmungsgemäße Verwendung
4. Technische Daten
5. Vor Inbetriebnahme
6. Bedienung
7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung
8. Entsorgung und Wiederverwertung
9. Störungssuche
10. Erklärung der Symbole

D**⚠ Achtung!**

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

1. Sicherheitshinweise

Die entsprechenden Sicherheitshinweise finden Sie im beiliegenden Heftchen!

2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang (Bild 1-8)

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

2.1 Montagematerial

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

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

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

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

Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss

Das Gerät unterfällt der Klasse A der Norm EN 60974-10, d. h. es ist nicht für den Gebrauch in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, vorgesehen, weil es dort bei ungünstigen Netzverhältnissen Störungen verursachen kann. Wenn Sie das Gerät in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, einsetzen möchten, ist der Einsatz eines elektromagnetischen Filters notwendig, welcher die elektromagnetischen Störungen so weit reduziert, dass sie für den Benutzer nicht mehr als störend empfunden werden.

In Industriegebieten oder anderen Bereichen, in denen die Stromversorgung nicht über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, kann das Gerät ohne den Einsatz eines solchen

Filters verwendet werden.

Allgemeine Sicherheitsmaßnahmen

Der Benutzer ist verantwortlich, das Gerät gemäß den Angaben des Herstellers fachgerecht zu installieren und zu nutzen. Soweit elektromagnetische Störungen festgestellt werden sollten, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, diese mit den oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“ genannten technischen Hilfsmitteln zu beseitigen.

Emissionsreduzierung

Hauptstromversorgung

Das Schweißgerät muss gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden. Wenn Störungen auftreten, kann es notwendig sein, zusätzliche Vorkehrungen einzurichten, z. B. das Anbringen eines Filters an der Hauptstromversorgung (siehe oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“). Die Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden.

Herzschritmacher

Personen, die ein elektronisches Lebenserhaltungsgerät (wie z.B. Herzschrittmacher etc.) tragen, sollten Ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogen-, Schneid-, Ausbrenn- oder Punkt-schweißanlagen begeben, um sicherzustellen, dass die magnetischen Felder in Verbindung mit den hohen elektrischen Strömen ihre Geräte nicht beeinflussen.

Die Gewährleistungszeit beträgt 12 Monate bei gewerblicher Nutzung, 24 Monate für Verbraucher und beginnt mit dem Zeitpunkt des Kaufs des Gerätes.

4. Technische Daten

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

Die Schweißzeiten gelten bei einer Umgebungstemperatur von 40°C.

5. Vor Inbetriebnahme

5.1 Montage (Abb. 5-21)

5.1.1 Montage der Laufrollen (6)

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

5.1.2 Montage des Standfußes (8)

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

5.1.3 Montage des Handgriffes (1)

Handgriff (1) wie in den Abbildungen 7, 14 dargestellt, montieren.

5.1.4 Montage des Schweißschirmes (17)

- Schweißglas (l) und darüber transparentes Schutzglas (m) in Rahmen für Schutzglas (k) legen (Abb. 15).
- Haltestifte Schutzglas (q) außen in Bohrungen im Schweißschirm Rahmen (s) drücken. (Abb. 16)
- Rahmen für Schutzglas (k) mit Schweißglas (l) und transparentem Schutzglas (m) von innen in die Aussparung im Schweißschirm-Rahmen (s) legen, Haltebuchsen Schutzglas (n) auf Haltestifte Schutzglas (q) drücken, bis diese einrasten, um den Rahmen für Schutzglas (k) zu sichern. Das transparente Schutzglas (m) muss auf der Außenseite liegen. (Abb. 17)
- Oberkante von Schweißschirm-Rahmen (s) nach innen biegen (Abb. 18/1.) und Ecken der Oberkante einknicken (Abb. 18/2.). Nun Außenseiten des Schweißschirm-Rahmens (s) nach innen biegen (Abb. 18/3.) und diese durch festes Zusammendrücken der Oberkantenecken und Außenseiten verbinden. Pro Seite müssen beim Einrasten der Haltestifte 2 deutliche Klickgeräusche wahrnehmbar sein (Abb. 18/4.)
- Sind beide oberen Ecken des Schweißschirms, wie in Abbildung 19 dargestellt, verbunden, Schrauben für Haltegriff (p) von außen durch die 3 Löcher im Schweißschirm stecken. (Abb. 20)
- Schweißschirm umdrehen und Handgriff (r) über die Gewinde der 3 Schrauben für Haltegriff (p) führen. Handgriff (r) mit den 3 Muttern für Haltegriff (o) am Schweißschirm festschrauben. (Abb. 21)

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

5.2.1 Gasarten

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

D

| Schutzgas | CO2 | Argon/CO2 |
|------------------------|-----|-----------|
| Zu schweißendes Metall | | |
| Unlegierter Stahl | X | X |

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

Gasflasche ist nicht im Lieferumfang enthalten!

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

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

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

Nach dem Abnehmen der Schutzkappe (Abb. 24/A) Flaschenventil (Abb. 24/B) in vom Körper abgewandter Richtung kurz öffnen.

Anschlussgewinde (Abb. 24/C) gegebenenfalls mit einem trockenen Lappen, ohne Zuhilfenahme irgendwelcher Reinigungsmittel, von Verschmutzungen reinigen. Kontrollieren ob Dichtung am Druckminderer (19) vorhanden und in einwandfreiem Zustand ist. Druckminderer (19) im Uhrzeigersinn auf das Anschlussgewinde (Abb. 25/C) der Gasflasche schrauben (Abb. 25). Die beiden Schlauchschellen (j) über den Schutzgasschlauch (18) führen. Schutzgasschlauch (18) auf Anschluss Schutzgasschlauch (23) am Druckminderer (19) und Gaszuführungsanschluss (16) am Schweißgerät stecken und an beiden Anschlussstellen mit den Schlauchschellen (j) sichern. (Abb. 26-27)

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

5.2.4 Erklärung des Druckminderers (Abb. 4/19)

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

durchflussmenge immer wie unter Punkt 6.1.3 beschrieben.

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

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

5.3 Netzanschluss

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

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

Drahtspule ist nicht im Lieferumfang enthalten!

5.4.1 Drahtarten

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

5.4.2 Drahtspulenkapazität

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

5.4.3 Einsetzen der Drahtspule

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

Beschreibung der Drahtführungseinheit (Abb. 28-36)

- A Spulenarretierung
- B Spulenhalter
- C Mitnehmerstift
- D Justierschraube für Rollenbremse
- E Schrauben für Vorschubrollenhalter
- F Vorschubrollenhalter
- G Vorschubrolle
- H Schlauchpaketaufnahme
- I Druckrolle
- J Druckrollenhalter
- K Druckrollenfeder
- L Justierschraube für Gegendruck
- M Führungsrohr

- N Drahtspule
- O Mitnahmeöffnung der Drahtspule

Einsetzen der Drahtspule (Abb. 28,29)

Drahtspule (N) auf Spulenhalter (B) legen. Darauf achten dass das Ende des Schweißdrahtes auf der Seite der Drahtführung abgewickelt wird, siehe Pfeil. Beachten, dass die Spulenarretierung (A) eingedrückt wird und der Mitnehmerstift (C) in der Mitnahmeöffnung der Drahtspule (O) sitzt. Die Spulenarretierung (A) muss wieder über der Drahtspule (N) einrasten. (Abb. 27)

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

- Druckrollenfeder (K) nach oben drücken und nach vorne schwenken (Abb. 30).
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) nach unten klappen (Abb. 31)
- Schrauben für Vorschubrollenhalter (E) lösen und Vorschubrollenhalter (F) nach oben abziehen (Abb. 32).
- Vorschubrolle (G) überprüfen. Auf der oberen Seite der Vorschubrolle (G) muss die entsprechende Drahtstärke angegeben sein. Die Vorschubrolle (G) ist mit 2 Führungsnuten ausgestattet. Vorschubrolle (G) gegebenenfalls umdrehen oder austauschen. (Abb. 33)
- Vorschubrollenhalter (F) wieder aufsetzen und festschrauben.
- Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung vom Brenner (Abb. 5/13) abziehen, Kontaktröhr (Abb. 6/26) abschrauben (Abb. 5 - 6). Schlauchpaket (Abb. 1/11) möglichst gerade vom Schweißgerät wegführend auf den Boden legen.
- Die ersten 10 cm des Schweißdrahtes so abschneiden, dass ein gerader Schnitt ohne Vorsprünge, Verzug und Verschmutzungen entsteht. Ende des Schweißdrahtes entgraten.
- Schweißdraht durch das Führungsrohr (M), zwischen Druck- und Vorschubrolle (G/I) hindurch in die Schlauchpaketaufnahme (H) schieben. (Abb. 34) Schweißdraht vorsichtig von Hand so weit in das Schlauchpaket schieben bis er am Brenner (Abb. 5/13) um ca. 1 cm herausragt.
- Justierschraube für Gegendruck (L) um einige Umdrehungen lösen. (Abb. 36)
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) wieder nach oben klappen und Druckrollenfeder (K) wieder an Justierschraube für Gegendruck (L) einhängen (Abb. 35)
- Justierschraube für Gegendruck (L) nun so einstellen, dass der Schweißdraht fest zwischen Druckrolle (I) und Vorschubrolle (G) sitzt ohne

gequetscht zu werden. (Abb. 36)

- Passendes Kontaktröhr (Abb. 6/26) für den verwendeten Schweißdrahtdurchmesser auf den Brenner (Abb. 5/13) schrauben und Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung aufstecken.
- Justierschraube für Rollenbremse (D) so einstellen, dass sich der Draht noch immer führen lässt und die Rolle nach Abbremsen der Drahtführung automatisch stoppt.

6. Bedienung

6.1 Einstellung

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

6.1.1 Einstellen des Schweißstromes

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

6.1.2 Einstellen der Drahtvorschub-Geschwindigkeit

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

6.1.3 Einstellen der Gasdurchflussmenge

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

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

D

Druckminderer (Abb. 4/19) gewünschte Gasdurchflussmenge einstellen.

Linksrotation des Drehknopfes (Abb. 4/24): geringere Durchflussmenge

Rechtsrotation des Drehknopfes (Abb. 4/24): höhere Gasdurchflussmenge

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

6.2 Elektrischer Anschluss

6.2.1 Netzanschluss

Siehe Punkt 5.3

6.2.2 Anschluss der Masseklemme (Abb. 1/10)

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

6.3 Schweißen

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

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

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

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

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

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

14

6.4 Schutzeinrichtungen

6.4.1 Thermowächter

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

7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung

Ziehen Sie vor allen Reinigungsarbeiten den Netzstecker.

7.1 Reinigung

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

7.2 Wartung

Im Geräteinneren befinden sich keine weiteren zu wartenden Teile.

7.3 Ersatzteilbestellung:

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden;

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








8. Entsorgung und Wiederverwertung

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

D**9. Störungssuche**

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

10. Erklärung der Symbole

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

PL

Spis treści:

1. Wskazówki bezpieczeństwa
2. Opis urządzenia i zakres dostawy
3. Użycie zgodne z przeznaczeniem
4. Dane techniczne
5. Przed uruchomieniem
6. Obsługa
7. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych
8. Usuwanie odpadów i recycling
9. Wyszukiwanie usterek
10. Objasnienie symboli

⚠ Uwaga!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa w celu uniknięcia zranień i uszkodzeń. Z tego względu proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi/ wskazówkami bezpieczeństwa. Proszę zachować instrukcję i wskazówki, aby można było w każdym momencie do nich wrócić. W razie przekazania urządzenia innej osobie, proszę wręczyć jej również instrukcję obsługi/ wskazówki bezpieczeństwa. Nie odpowiadamy za wypadki i uszkodzenia zaistniałe w wyniku nieprzestrzegania niniejszej instrukcji i wskazówek bezpieczeństwa.

1. Wskazówki bezpieczeństwa

Właściwe wskazówki bezpieczeństwa znajdują się w załączonym zeszytce!

2. Opis urządzenia i zakres dostawy (rys. 1-8)

1. Uchwyt
2. Wskaźnik włączenia
3. Lampka kontrolna wyłącznika ciepła
4. Pokrywa obudowy
5. Butle gazowe – powierzchnia odstawienia
6. Rolki
7. Włacznik / Wyłącznik prądu spawania
8. Stopka
9. Wtyczka
10. Klema masy
11. Przewód
12. Dysza gazowa
13. Palnik
14. Drut spawalniczy – regulator prędkości
15. Pas parciany
16. Podłączenie doprowadzenia gazu
17. Maski spawalnicza
18. Wąż gazu obojętnego
19. Reduktor ciśnienia
20. Manometr
21. Złącze śrubowe
22. Zawór bezpieczeństwa
23. Podłączenie węża gazu obojętnego
24. Przycisk obrotowy
25. Przełącznik palnika
26. 2 x rura stykowa

2.1 Materiał do montażu

- a. 8 x śrub do rolek bieżnych
- b. 8 x pierścieni osadczych do rolek bieżnych
- c. 8 x podkładek do rolek bieżnych
- d. 4 śruby do uchwytu
- e. 4 x pierścień osadczy do uchwytu
- f. 4 x podkładka do uchwytu
- g. 2 x śruba do stojaka
- h. 2 x pierścień osadczy do stojaka
- i. 2 x podkładka do stojaka
- j. 2 x zaciskacz do węża
- k. 1 x ramy gazu obojętnego
- l. 1 x szkło spawalnicze
- m. 1 x transparentne szkło spawalnicze
- n. 2 x tuleja trzymająca gaz obojętny
- o. 3 x nakrętka uchwytu
- o. 3 x śruby do uchwytu
- q. 2 x trzpień trzymający gaz obojętny
- r. 1 x uchwyt
- s. 1 x ramy maski spawalniczej

3. Użycie zgodne z przeznaczeniem

Spawarka do spawania w atmosferze gazów ochronnych przeznaczona jest wyłącznie do spawania MAG (matal-aktiv-gas) stali przy użyciu odpowiednich drutów spawalniczych i gazów.

Urządzenie używać tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Każde użycie, odbiegające od opisanego w niniejszej instrukcji jest niezgodne z przeznaczeniem urządzenia. Za powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania szkody lub zranienia odpowiedzialność ponosi użytkownik/ właściciel, a nie producent.

Ważna wskazówka na temat podłączenia do zasilania energią elektryczną

Urządzenie podlega klasie A normy EN 60974-10, tzn. nie nadaje się do użytku w obszarach mieszkalnych, w których zasilanie energią elektryczną następuje z publicznej sieci elektroenergetycznej niskiego napięcia, ponieważ w przypadku zaistnienia niekorzystnych warunków w sieci urządzenie może spowodować powstawanie zakłóceń. Jeżeli chcą Państwo pracować z urządzeniem na terenie mieszkalnym, zasilanym energią elektryczną z publicznej sieci elektroenergetycznej niskiego napięcia, konieczne jest zastosowanie filtra elektromagnetycznego, który ograniczy na tyle powstawanie zakłóceń elektromagnetycznych, że nie będą one powodować utrudnień dla innych użytkowników.

PL

W obiektach przemysłowych oraz w innych obszarach, w których zasilanie energią elektryczną nie następuje z publicznej sieci elektroenergetycznej niskiego napięcia, urządzenie może być stosowane bez użycia dodatkowego filtra.

Ogólne środki bezpieczeństwa

Użytkownik odpowiada za prawidłowe, zgodne z zaleceniami producenta zainstalowanie i użytkowanie urządzenia. W przypadku stwierdzenia zakłóceń elektromagnetycznych użytkownik urządzenia odpowiada za ich usunięcie zgodnie z zamieszczonym wyżej punktem „Ważna wskazówka na temat podłączenia do zasilania energią elektryczną”.

Redukcja emisji

Zasilanie z głównej sieci elektroenergetycznej Spawarkę należy podłączyć zgodnie z instrukcją producenta do sieci zasilania energią elektryczną. W przypadku wystąpienia zakłóceń może zaistnieć konieczność podjęcia dodatkowych kroków, np. zainstalowania filtra obniżającego powstawanie zakłóceń na sieci zasilającej (patrz punkt „Ważna wskazówka na temat podłączenia do zasilania energią elektryczną”). Przewody spawalnicze powinny być jak najkrótsze.

Stymulator serca (rozrusznik)

Osoby, u których stosuje się elektroniczne urządzenia podtrzymujące życie (np. stymulator serca, czyli tzw. „rozrusznik”, itp.), zanim znajdą się w pobliżu maszyn do spawania łukowego, zgrzewania punktowego, wypalania i cięcia, powinny zasięgnąć konsultacji lekarskiej czy pola magnetyczne w połączeniu z wysokimi prądami elektrycznymi nie mają wpływu na działanie tych urządzeń.

Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy w przypadku profesjonalnego i 24 miesiące w przypadku prywatnego użytku. Bieg okresu gwarancji rozpoczyna się z dniem zakupu urządzenia.

4. Dane techniczne

| | | | | | | |
|---|------------------------|----|----|----|-----|----|
| Napięcie znamionowe: | 230 V ~ 50 Hz | | | | | |
| Prąd spawania: | 25- 120 A (max. 150 A) | | | | | |
| Czas pracy X%: | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 | |
| Prąd spawania I ₂ [A] | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 | 25 |
| Napięcie znamionowe biegu jałowego U ₀ : | 48 V | | | | | |
| Bęben na drut spawalniczy max.: | 5 kg | | | | | |
| Średnica drutu spawalniczego: | 0,6/0,8 mm | | | | | |
| Bezpiecznik: | 16 A | | | | | |
| Waga: | 25 kg | | | | | |

Czasy spawania obowiązują dla temperatury otoczenia 40 stopni C.

5. Przed uruchomieniem

5.1 Montaż (rys. 5- 21)

5.1.1 Montaż rolek bieżnych (6)

Roleki bieżne (6) zamontować zgodnie z rys. 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Montaż stopki (8)

Stopkę (8) zamontować zgodnie z rys. 7, 9, 12, 13.

5.1.2 Montaż uchwytu (1)

Uchwyt (1) zamontować zgodnie z rys. 7, 14.

5.1.4 Montaż maski spawalniczej (17)

- Szkło spawalnicze (l) i w tym przezroczyste szkło ochronne (m) położyć w ramach szkła ochronnego (k) (rys. 15).
- Trzpienie trzymające szkło ochronne (q) wcisnąć na zewnątrz w otwory ram (s) maski spawalniczej. (Rys. 16)
- Aby zabezpieczyć ramy dla szkła ochronnego (k), należy położyć ramy szkła ochronnego (k) ze szkłem spawalniczym (l) i przezroczystym szkłem ochronnym (m) od wewnątrz we wgłębienie w ramach maski spawalniczej (s), na trzpieniach trzymających szkło ochronne (q) wcisnąć tuleje trzymające szkło ochronne (n), do momentu aż zaskoczą. Przezroczyste szkło ochronne (m) musi leżeć na stronie zewnętrznej. (Rys. 17)
- Górne krawędzie ram maski spawalniczej (s) zgiąć do wewnątrz (rys. 18/1) i zgiąć rogi górnych krawędzi (rys. 18/2). Następnie zgiąć do wewnątrz zewnętrzne strony ram maski spawalniczej (s) (rys. 18/3) i połączyć poprzez mocne dociśnięcie rogów krawędzi górnych i

zewewnętrznych stron. Przy zatrzaśnięciu jednej strony musi być słyszalny podwójny wyraźny odgłos kliknięcia (rys. 18/4).

- Jeśli oba górne rogi maski spawalniczej są połączone, tak jak przedstawiono na rys. 19, należy włożyć śruby uchwytu (p) od zewnątrz przez 3 otwory w masce spawalniczej. (Rys. 20)
- Okręcić maskę spawalniczą i przeprowadzić uchwyt (r) przez gwint 3 śrub uchwytu (p). Na masce spawalniczej przykręcić uchwyt (r) za pomocą 3 nakrętek uchwytu (o). (Rys. 21)

5.2 Podłączenie gazu (rys. 4,5, 22-27)

5.2.1 Rodzaje gazu

Przy spawaniu ze zespolonym drutem konieczna jest osłona gazu, skład gazu obojętnego zależy od wybranego procesu spawania:

5.2.2 Montowanie butli gazowej na urządzeniu (rys. 22-23)

Urządzenie dostarczane bez butli gazowej!

Zamontować butlę gazową jak przedstawiono na rysunkach 22-23. Uważać na mocne osadzenie pasa parcianego (15) oraz na to, żeby spawarka stała zabezpieczona na wypadek wywrócenia.

Uwaga! Na powierzchni odstawienia butli gazowych (rys. 23/5) montować tylko butle gazowe do max. 10 L. W przypadku użycia większych butli gazowych istnieje niebezpieczeństwo wywrócenia, takie butle stawiać tylko obok urządzenia. W takim wypadku butla gazowa musi być wystarczająco zabezpieczona na wypadek wywrócenia!

5.2.3 Podłączenie butli gazowej (rys. 7, 24-27)

Po zdjęciu klapy ochronnej (rys. 24/A) na krótko otworzyć wentyl butli (rys. 24/B) w stronę przeciwną do ciała. Ewentualnie za pomocą suchej szczotki wyczyścić gwint podłączenia (rys. 24/C) bez użycia jakichkolwiek środków czyszczących. Kontrolować, czy na reduktorze ciśnienia (19) jest uszczelka i czy jej stan jest bez zarzutu. Reduktor ciśnienia (19) przykręcić w kierunku wskazówek zegara na gwincie podłączenia (rys. 25/ C) butli gazowej (rys. 25). Obydwa zaciski do węża (j) poprowadzić przez wąż gazu obojętnego (18). Wąż gazu obojętnego (18) włożyć do podłączenia węża gazu obojętnego (23) na reduktorze ciśnienia (19) i podłączenia prowadzenia gazu (16) na spawarce i zabezpieczyć oba miejsca podłączenia zaciskami do węża (j). (Rys. 26-27)

Uwaga! Uważać na szczelność wszystkich połączeń gazu i połączeń! Kontrolować podłączenia i miejsca połączeń za pomocą spray'u na nieszczelności i lub

mydlin.

5.2.4 Objaśnienie reduktora ciśnienia (rys. 4/19)

Na przycisku obrotowym (24) może być ustawiona ilość przepływowego gazu. Ustawiona ilość przepływowego gazu może być odczytywana z manometru (20) w litrach na minutę (l/min). Gaz wychodzi przez podłączenie węża gazu obojętnego (23) i jest dostarczany za pomocą węża gazu obojętnego (rys. 3/18) do spawarki. (patrz 5.2.3)

Uwaga! W celu ustawienia ilości przepływowego gazu postępować zawsze zgodnie z punktem 6.1.3.

Reduktor ciśnienia podłączyć na butli gazowej za pomocą łączna śrubowego (21) (patrz 5.2.3).

Uwaga! Ustawienia i naprawy na reduktorze ciśnienia mogą być przeprowadzane tylko przez specjalistę. Ewentualnie uszkodzony reduktor ciśnienia wysłać do autoryzowanego serwisu.

5.3 Podłączenie do sieci

- Przed podłączeniem urządzenia należy się upewnić, że dane na tabliczce znamionowej urządzenia są zgodne z danymi zasilania.
- Urządzenie może zostać podłączone wyłącznie do uziemionego i zabezpieczonego gniazdka.

5.4 Montaż szpuli z drutem (rys. 1, 5, 6, 28-36)

Urządzenie dostarczane bez szpuli z drutem!

5.4.1 Rodzaje drutów

W zależności od zastosowania potrzebne są różne druty spawalnicze. Spawarka może być używana z drutami spawalniczymi o średnicy 0,6 i 0,8 mm. Odpowiednia rolka przesuwna i rury stykowe dołączone są do urządzenia. Rolka przesuwna, rura stykowa i przekrój drutu muszą do siebie zawsze pasować.

5.4.2 Pojemność szpuli na drut

W urządzeniu mogą być montowane szpule z drutem do maksymalnie 5 kg.

5.4.3 Zakładanie szpuli z drutem

- Otworzyć pokrywę obudowy (rys. 1/ 4)
- W celu zapewnienia równomiernego rozwinięcia drutu kontrolować, czy uzwojenia na szpuli nie nałożyły się na siebie.

Opis podajnika drutu spawalniczego (rys. 28-36)

- A Blokada szpuli
- B Uchwyt szpuli
- C Kołek zabierakowy
- D Śruba regulująca hamulce rolek

- E Śruby uchwytu rolek przesuwnych
- F Uchwyt rolek przesuwnych
- G Rolka przesuwna
- H Uchwyt przewodu
- I Krążek dociskowy
- J Uchwyt krążka dociskowego
- K Sprężyna krążka dociskowego
- L Śruba regulująca docisk
- M Rura prowadząca
- N Szpula z drutem
- O Otwór zabierakowy szpuli z drutem

Zakładanie szpuli z drutem (rys. 28,29)

Położyć szpulę (N) na uchwyt szpuli (B). Zwracać uwagę na to, żeby końcówka drutu spawalniczego była rozwijania na stronie przewodnicy drutu, patrz strzałki. Uważać, żeby blokada szpuli (A) była wciśnięta i kolek zabierakowy (C) był osadzony w otworze zabierakowym szpuli z drutem (O). Blokada szpuli (A) musi ponownie zatrzasknąć się nad szpulą z drutem (N). (Rys. 27)

Wprowadzenie drutu spawalniczego i ustawienie przewodnicy drutu (rys. 30-36).

- Wcisnąć sprężynę krążka dociskowego (K) do góry i obrócić do przodu (rys. 30).
- Uchwyt krążka zaciskowego (J) z krążkiem zaciskowym (I) i sprężynę krążka zaciskowego (K) rozłożyć do dołu (rys. 31).
- Poluzować śruby uchwytu rolek przesuwnych (E) i odkręcić do góry uchwyt rolek przesuwnych (F) (rys. 32).
- Skontrolować rolkę przesuwną (G). Na górnej stronie rolki przesuwnej (G) musi być podana odpowiednia grubość drutu. Rolka przesuwna (G) wyposażona jest w 2 rowki prowadzące. W razie konieczności okręcić rolkę przesuwną lub wymienić. (Rys. 33)
- Ponownie nałożyć uchwyt rolek przesuwnych (F) i dokręcić.
- Zdjąć dyszę gazową (rys. 5/12) z palnika poprzez okręcenie w prawą stronę, odkręcić rurę stykową (rys. 6/26) (rys. 5-6). Przewód (rys. 1/11) możliwe prosto wyprowadzony ze spawarki położyć na ziemi.
- Pierwsze 10 cm drutu spawalniczego odciąć tak, żeby powstało proste cięcie bez wypustów, skrzywień czy zabrudzeń. Okroić końcówkę drutu spawalniczego.
- Za pomocą rurki prowadzącej (M) wsunąć drut spawalniczy pomiędzy krążkiem dociskowym i rolką przesuwną (G/I) w uchwyt (H) przewodu. (Rys. 34) Drut spawalniczy ostrożnie wsunąć z ręki tak daleko w przewód, aż będzie wystawał na palniku (rys. 5/13) o ok. 1 cm.
- Poluzować śrubę regulacyjną przeciwcisnienia (L)

o kilka obrotów. (Rys. 36)

- Uchwyt krążka dociskowego (J) z krążkiem dociskowym (I) oraz sprężynę krążka dociskowego (K) ponownie rozłożyć do góry i zawiesić sprężynę krążka zaciskowego na śrubie regulującej docisk (L) (rys. 35).
- Tak ustawić śrubę regulacyjną przeciwcisnienia (L), aby drut spawalniczy był mocno osadzony pomiędzy krążkiem dociskowym (I) i rolką przesuwną (G) bez spłaszczania. (Rys. 36)
- Pasującą rurę stykową (rys. 6/26) do przekroju używanego druta przykręcić na palniku (rys. 5/13) i nałożyć dyszę gazową poprzez dokręcenie w prawą stronę (rys. 5/12).
- Tak ustawić śrubę regulacyjną hamulca rolek (D), żeby drut pozwalał się cały czas prowadzić i rolka zatrzymywała się automatycznie po zatrzymaniu przewodnicy drutu.

6. Obsługa

6.1 Ustawienie

Ponieważ ustawienie spawarki jest różne w zależności od zastosowania, zalecamy przeprowadzenie ustawień za pomocą spawania próbnego.

6.1.1 Ustawianie prądu spawania

Prąd spawania może być ustawiany w 6 stopniach na włączniku/ wyłączniku (rys. 1/7) prądu spawania. Wymagany prąd spawania jest zależny od grubości materiału, wymaganej głębokości wypalania oraz od przekroju użytego drutu spawania.

6.1.2 Ustawianie prędkości przesuwu drutu

Prędkość przesuwu drutu zostaje automatycznie dopasowana do używanego ustawienia prądu. Ustawienie precyzyjne prędkości przesuwu drutu można przeprowadzić bezstopniowo na regulatorze prędkości przesuwu drutu (rys. 1/4). Zaleca się rozpoczęcie ustawień w 5 stopniach, które przedstawiają średnią wartość, ewentualnie doregulować. Niezbędna ilość drutu zależna jest od grubości materiału, głębokości wypalania, przekroju użytego drutu spawalniczego oraz od wielkości omijanych odstępów do spawanego przedmiotu.

6.1.3 Ustawianie ilości gazu przepływowego

Ilość przepływowego gazu może być ustawiona bezstopniowo na reduktorze ciśnienia (rys. 4/19). Zostaje podana na manometrze (rys. 4/20) w litrach na minutę (l/min). Zalecana ilość gazu przepływowego w nieprzewodzących pomieszczeniach: 5-15 l/min

W celu ustawienia ilości gazu przepływowego należy najpierw poluzować dźwignię napinającą (rys. 28/G) jednostki przesuwu drutu, aby uniknąć niepotrzebnego zużycia drutu (patrz 5.4.3). Utworzyć podłączenie sieci (patrz punkt 5.3), włącznik/wyłącznik przełącznika prądu spawania (rys. 1/7) ustawić na stopniu 1 i uruchomić przełącznik palnika (rys. 5/25), aby uwolnić przepływ gazu. W tym momencie ustawić na reduktorze ciśnienia (4/19) wymaganą ilość gazu przepływowego.

Okręcanie w lewą stronę przycisku obrotowego (rys. 4/24):
Mniejsza ilość gazu przepływowego

Okręcanie w prawą stronę przycisku obrotowego (rys. 4/24):
Większa ilość gazu przepływowego

Zablokować dźwignię napinającą (rys. 28/G) jednostki przesuwu drutu.

6.2 Podłączenie elektryczne

6.2.1 Napięcie sieciowe

patrz punkt 5.3

6.2.2 Podłączenie klemy masy (rys. 1/10)

Klemę masy (10) urządzenia ustawić możliwie w bezpośrednim pobliżu miejsca spawania. Uważać na metalicznie połyskujące złącze na miejscu stykowym.

6.3 Spawanie

Jeśli są wszystkie elektryczne podłączenia do napięcia zasilania i obiegu prądu spawania, jak i podłączenie gazu obojętnego, można postępować następująco:

Spawane przedmioty w obszarze spawania muszą być wolne od farby, metalicznych pokryć, zabrudzeń, rdzy, tłuszczu i wilgoci.

Odpowiednio ustawić prąd spawania, przesuw drutu, ilość gazu przepływowego (patrz 6.1.1-6.1.3).

Trzymać maskę spawalniczą (rys. 3/17) przed twarzą i prowadzić dyszę gazową do miejsca na przedmiocie, które powinno być spawane. Uruchomić włącznik palnika (rys. 5/25).

Jeśli pali się łuk elektryczny, urządzenie prowadzi drut do kąpielii spawania. Jeśli jądro zgrzeli jest wystarczająco duże, palnik będzie prowadzony powoli wzdłuż wymaganego brzegu. Ewentualnie lekko popchać wahadłowo, aby zwiększyć kąpiel spawalniczą.

Idealne ustawienie prądu spawania, prędkości przesuwu drutu i ilość gazu przepływowego określić za pomocą spawania próbnego. W idealnym przypadku słyszalny jest równy szmer spawania. Głębokość wypalania powinna być możliwie głęboka, żeby kąpiel spawalnicza nie wylała się przez obrabiany przedmiot.

6.4 Elementy zabezpieczające

6.4.1 Wyłącznik ciepły

Spawarka wyposażona jest w ochronę przed przegrzaniem, chroniącą przed przegrzaniem transformatora spawalniczego. W momencie zadziałania ochrony przed przegrzaniem włączy się lampka kontrolna (3). Spawarkę pozostawić na jakiś czas do schłodzenia.

7. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac związanych z czyszczeniem wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

7.1 Czyszczenie

- Urządzenia zabezpieczające, szczeliny powietrza i obudowa silnika powinny być w miarę możliwości zawsze wolne od pyłu i zanieczyszczeń. Urządzenie wycierać czystą ściereczką lub przedmuchać sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu.
- Zaleca się czyszczenie urządzenia bezpośrednio po każdorazowym użyciu.
- Urządzenie czyścić regularnie wilgotną ściereczką z niewielką ilością szarego mydła. Nie używać żadnych środków czyszczących ani rozpuszczalników; mogą one uszkodzić części urządzenia wykonane z tworzywa sztucznego. Należy uważać, aby do wnętrza urządzenia nie dostała się woda.

7.2 Konserwacja

We wnętrzu urządzenia nie ma części wymagających konserwacji.

7.3 Zamawianie części wymiennych:

Podczas zamawiania części zamiennych należy podać następujące dane:

- Typ urządzenia
- Numer artykułu urządzenia
- Numer identyfikacyjny urządzenia
- Numer części zamiennej

Aktualne ceny artykułów i informacje znajdują się na stronie: www.isc-gmbh.info

PL

8. Usuwanie odpadów i recycling







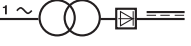
Aby zapobiec uszkodzeniom podczas transportu urządzenie znajduje się w opakowaniu. Opakowanie to jest surowcem, który można użytkować ponownie lub można przeznaczyć do powtórnego przerobu. Urządzenie oraz jego osprzęt składają się z różnych rodzajów materiałów, jak np. metal i tworzywa sztuczne. Uszkodzone elementy urządzenia proszę dostarczyć do punktu zbiorczego surowców wtórnych. Proszę poprosić o informację w sklepie specjalistycznym bądź w placówce samorządu lokalnego!

9. Wyszukiwanie usterek

| Usterka | Przyczyna | Sposób usunięcia |
|--|--|---|
| Rolka przesuwna nie obraca się | Brak zasilania Regulator przesuwu drutu na 0 | Sprawdzić podłączenie Sprawdzić ustawienie |
| Rolka przesuwna obraca się, jednak bez prowadnicy drutu | Zły nacisk rolek (patrz 5.4.3) Hamulce rolek za mocno wyregulowane (patrz 5.4.3) Brudna / uszkodzona rolka przesuwna (patrz 5.4.3) Uszkodzony przewód Złej wielkości rura stykowa/ zabrudzona/ zużyta (patrz 5.4.3) Drut spawalniczy na dyszy gazowej/ rura ssąca przyspawana | Sprawdzić ustawienie Sprawdzić ustawienie Wyczyścić, ewentualnie wymienić Skontrolować osłonę prowadnicy drutu Wyczyścić/ wymienić Poluzować |
| Urządzenie nie funkcjonuje po dłuższym użyciu, świeci się lampka kontrolna (3) wyłącznika ciepła | Urządzenie przegrzało się przez zbyt długie używanie, ewentualnie przez nieprzestrzeganie czasu wyłączenia | Pozostawić urządzenie na 20-30 minut do schłodzenia |
| Bardzo zła spoina spawalnicza | Złe ustawienie prądu/ przesuwu (patrz 6.1.1/6.1.2) Brak/ za mało gazu (patrz 6.1.3) | Sprawdzić ustawienie Sprawdzić ustawienie, ewentualnie skontrolować ciśnienie napełniania butli gazowej |

PL

10. Objaśnienie symboli

| | | | |
|---|---|---|---|
| EN 60974-1 | Europejska norma: Źródła energii do ręcznego spawania łukowego o ograniczonym obciążeniu |  | Nie przechowywać ani nie użytkować urządzenia w wilgotnym otoczeniu albo na deszczu. |
|  | Bezpiecznik z wartością znamionową w amperach w napięciu znamionowym |  | Jednofazowe- zasilanie |
| U_1 | Napięcie znamionowe | 50 Hz | Częstotliwość znamionowa |
| $I_1 \text{ max}$ | Najwyższa wartość napięcia sieciowego- wartość pomiarowa |  | Symbol opadającej charakterystyki |
|  | Przed użyciem spawarki należy starannie przeczytać instrukcję obsługi i stosować się do niej. |  | Spawanie w procesie gazów obojętnych i aktywnych włącznie z zastosowaniem drutu wypełnienia |
| U_0 | Napięcie znamionowe biegu jałowego | IP 21 | Rodzaj ochrony |
| I_2 | Prąd spawania | H | Klasa izolacji |
| $\varnothing \text{ mm}$ | Przekrój drutu spawalniczego | X | Czas pracy |
|  | Jednofazowy transformator z prostownikiem | | |

Содержание:

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

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. Переключатель сварочный ток включен-выключен
8. Опорная ножка
9. Штекер электропитания
10. Клемма массы
11. Рукав в наборе
12. Сопло газа
13. Горелка
14. Регулятор скорости сварочного электрода
15. Ремень крепления
16. Подсоединение подвода газа
17. Сварочный экран
18. Рукав защитного газа
19. Редуктор
20. Манометр
21. Винтовое соединение
22. Предохранительный клапан
23. Подсоединение рукава защитного газа
24. Кнопка настройки
25. Переключатель горелки
26. 2-е Контактные трубы

2.1 Приспособления для монтажа

- a. 8-м винтов для ходовых роликов
- b. 8-м пружинных стопорных колец для ходовых роликов
- c. 8-м подкладных шайб для ходовых роликов
- d. 4-е винта для рукоятки
- e. 4-е пружинных стопорных кольца для рукоятки
- f. 4-е подкладные шайбы для рукоятки
- g. 2-а винта для опорной ножки
- h. 2-а пружинное стопорное кольцо для опорной ножки
- i. 2-е подкладные шайбы для опорной ножки
- j. 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

Сварочный аппарат в среде инертного газа предназначен исключительно для сварки стали методом МАG-(металл-активный газ) с использованием соответствующих сварочных электродов и газов.

Устройство можно использовать только в соответствии с его предназначением. 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.

Важное указание касательно подключения к источнику тока

Устройство относится к оборудованию класса А согласно стандарту EN 60974-10, то есть оно не предназначено для применения в жилых зонах, в которых энергоснабжение осуществляется посредством низковольтной системы питания общего пользования, так как в таких случаях при неблагоприятных условиях сети оно может служить причиной возникновения помех. Если Вы хотите использовать устройство в жилых зонах, в которых энергоснабжение осуществляется

посредством низковольтной системы питания общего пользования, требуется применение электромагнитного фильтра, который уменьшит электромагнитные помехи настолько, что они не будут больше мешать пользователю.

В промышленных или других зонах, в которых энергоснабжение осуществляется не посредством низковольтной системы питания общего пользования, устройство можно использовать без такого фильтра.

Общие меры безопасности

Пользователь отвечает за правильную установку и применение устройства согласно данным производителя. При обнаружении электромагнитных помех пользователь отвечает за их устранение путем установки технических вспомогательных средств, указанных в пункте «Важное указание касательно подключения к источнику тока».

Уменьшение эмиссий

Электроснабжение от основного источника тока
Сварочный аппарат необходимо подключить к основному источнику тока в соответствии с данными производителя. При возникновении помех может потребоваться принятие дополнительных мер, например, установка фильтра на основном источнике тока (см. выше пункт «Важное указание касательно подключения к источнику тока»). Сварочные кабели должны быть максимально короткими.

Электрокардиостимулятор

Лица с электронным устройством для сохранения жизни (например, электрокардиостимулятор и т. д.) должны проконсультироваться со своим врачом, прежде чем приближаться к установкам для дуговой сварки, резательным установкам, установкам для сжигания или установкам точечной сварки, чтобы удостовериться в отсутствии влияния на их устройства магнитных полей в сочетании с электрическим током большой силы.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев при промышленном использовании и 24 месяца при обычном использовании. Отсчет гарантийного срока начинается с момента приобретения устройства.

4. Технические данные

Параметры электросети: ~230 в ~ 50 Гц

Сварочный ток: 25 А - 120 А (максим. 150 А)

Продолжительность включения: X%:

| | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----|----|----|-----|
| | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 |
| Сварочный ток I ₂ (А): | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 |

Номинальное значение напряжения холостого

хода U₀: 48 в

Барабан сварочного электрода максим.: 5 кг

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

Предохранитель: 16 А

Вес: 25 кг

Продолжительность сварки при температуре окружающей среды 40°C.

5. Перед вводом в эксплуатацию

5.1 Сборка (рис. 5-21)

5.1.1 Монтаж ходовых роликов (6)

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

5.1.2 Монтаж опорной ножки (8)

Установить опорную ножку (8) как показано на рисунках 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж рукоятки (1)

Установите рукоятку (1) как показано на рисунках 7, 14.

5.1.4 Установка защитного экрана (17)

- Вложить стекло для сварки (l) и на него прозрачное защитное стекло (m) в рамку для защитного стекла (k) (рис. 15).
- Крепежные штифты защитного стекла (q) вдавить в отверстие в раме защитного экрана (s). (рис. 16)
- 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. 17)
- Загнуть верхний кант рамы защитного экрана

RUS

(s) (рис. 18/1.), а также углы верхнего канта (рис. 18/2.) вовнутрь. Затем загнуть внешнюю сторону рамы защитного экрана (s) вовнутрь (рис. 18/3.) 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. 18/4.)

- Если оба верхних угла защитного экрана соединены так, как показано на рисунке 19, то нужно вставить винты для рукоятки (p) снаружи сквозь 3 отверстия в защитном экране. (рис. 20)
- 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. 21).

5.2 Подключение газа (рис. 4, 5, 22-27)

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 |
|----------------------|-----|-----------|
| свариваемый металл | | |
| нелегированная сталь | X | X |

5.2.2 Установка газового баллона на устройстве (рис. 22-23)

Газовый баллон не входит в объем поставки!

Установите газовый баллон как показано на рисунках 22-23. Внимательно следите за прочностью крепления ремня (15) и за устойчивостью сварочного аппарата.

Внимание! На подставке для установки газовых баллонов (рис. 23/5) разрешается устанавливать только газовые баллоны емкостью до максимально 10 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!

5.2.3 Подсоединение газового баллона (рис. 7, 24-27)

После удаления защитной крышки (рис. 24/A) откройте на короткое время вентиль баллона (рис. 24/B) в направлении в сторону от себя. При необходимости очистите от грязи резьбу подсоединения (рис. 24/C) 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. 25/C) газового баллона (рис. 25). Надеть оба хомута рукава (j) 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 (j) (рис. 26-27).

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)

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.
- Описываемое устройство разрешается подключать только к надлежащим образом заземленным и защищенным штепсельным розеткам с защитным контактом.

5.4 Монтаж катушки электродов (рис. 1, 5, 6, 28 – 36)

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 мм и 0,8 мм. Соответствующие подающие ролики и контактные трубы приложены к устройству. Подающий ролик, контактные трубы 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 Установка катушки электродов

- Открыть крышку корпуса (рис. 1/4).
- Проверьте отсутствие перехлеста навивки на катушке для того, чтобы обеспечить равномерное разматывание электрода.

Описание узла подачи электрода (рис. 28-36)

- A Устройство фиксации катушки
- B Крепление катушки
- C Захватывающий палец
- D Юстировочный винт для тормоза роликов
- E Винты для крепления 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

Установка катушки электродов (рис. 28,29)

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. 30-36)

- Нажать вверх пружину нажимного ролика (K) и повернуть вперед (рис. 30).
- Откинуть вниз крепление нажимного ролика (J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) (рис. 31)
- Вывинтить винты для крепления роликов подачи (E) и вытянуть крепление роликов подачи (F) вверх (рис. 32).
- 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. 33).
- 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. 34) 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. 36).
- Откинуть вновь крепление нажимного ролика

RUS

(J) с нажимным роликом (I) и пружиной нажимного ролика (K) вверх и снова зацепить пружину нажимного ролика (K) за юстировочный винт противодействия (L) (рис. 35)

- Затем установить юстировочный винт противодействия (L) таким образом, чтобы сварочный электрод удерживался прочно между нажимным роликом (I) и подающим роликом (G) без раздавливания (рис. 36).
- 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.

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 сварочный ток включен-выключен (рис. 1/7). Необходимо отрегулировать сварочный ток в зависимости от толщины обрабатываемого предмета, желаемой 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. 1/14). 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.

32

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. 28/G) узла подачи электрода для того, чтобы избежать ненужного износа электрода (смотрите 5.4.3). Подключить питание электрической сети (смотрите пункт 5.3), установить переключатель сварочный ток включен-выключен (рис. 1/7) на 1 ступень и задействовать переключатель горелки (рис. 5/25) для того, чтобы открыть подачу газа. Затем установить на редукторе (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

Затем вновь плотно затянуть зажимной рычаг (рис. 28/G) узла 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 недостаточен, 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

- Очищайте 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.
- Очищайте 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 замена 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. Troubleshooting**

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

10. Key to symbols

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

RO

Cuprins:

1. Indicații de siguranță
2. Descrierea aparatului și volumul livrării
3. Utilizarea conform scopului
4. Date tehnice
5. Înainte de punerea în funcțiune
6. Operare
7. Curățare, întreținere și comanda pieselor de schimb
8. Evacuare și reciclare
9. Căutarea defecțiunilor
10. Explicarea simbolurilor

⚠ Atenție!

La utilizarea aparatelor trebuie respectate anumite reguli de siguranță pentru a se preveni accidentele și pagubele. Citiți cu atenție aceste instrucțiuni de folosire. Păstrați-le cu grijă pentru a putea avea întotdeauna la dispoziție informațiile necesare. În cazul în care dați aparatul unei alte persoane, vă rugăm să înmânați și instrucțiunile de folosire. Noi nu preluăm nici o garanție pentru pagube sau vătămări care provin din nerespectarea acestor instrucțiuni și a indicațiilor de siguranță.

1. Indicații de siguranță

Indicațiile de siguranță corespunzătoare le găsiți în broșura anexată.

2. Descrierea aparatului și volumul de livrare (Fig. 1 - 8)

1. Mâner
2. Afișaj
3. Lampă de control a temperaturii
4. Carcasă
5. Suprafață de așezare a buteliilor cu gaz
6. Role de transport
7. Comutator de pornire / oprire curent de sudură
8. Picioar fix
9. Ștecher rețea
10. Clemă masă
11. Pachet furtunuri
12. Duză de gaz
13. Arzător
14. Reglaj al vitezei sârmei de sudură
15. Chingă
16. Racord pentru alimentarea cu gaz
17. Mască de sudură
18. Furtun de gaz protector
19. Reductor de presiune
20. Manometru
21. Îmbinare
22. Supapă de siguranță
23. Racord al furtunului de gaz protector
24. Robinet
25. Butonul arzătorului
26. 2 x țevă de legătură

2.1 Materiale de montaj

- a. 8 x șuruburi pentru rolele de transport
- b. 8 x inele Grower pentru rolele de transport
- c. 8 x șaibe suport pentru rolele de transport
- d. 4 x șuruburi pentru mâner
- e. 4 x inele Grower pentru mâner
- f. 4 x șaibe suport pentru mâner
- g. 2 x șuruburi pentru picior fix
- h. 2 x inele de distanțare pentru picior fix
- i. 2 x șaibe suport pentru picior fix
- j. 2 x colier de prindere a furtunului
- k. 1 x cadru geam de protecție
- l. 1 x sticlă de sudură
- m. 1 x sticlă transparentă de protecție
- n. 2 x bușe de prindere a sticlei de protecție
- o. 3 x piulițe pentru mâner
- p. 3 x șuruburi pentru mâner
- q. 2 x știfturi de prindere a sticlei de protecție
- r. 1 x mâner
- s. 1 x cadru de mască de sudură

3. Utilizarea conform scopului

Acest aparat de sudură cu gaz protector va fi utilizat exclusiv pentru sudura oțelurilor conform procedurii MAG (metal activ gaz), cu condiția utilizării sârmelor de sudură și a tipurilor de gaz corespunzătoare.

Mașina se va utiliza numai conform scopului pentru care este concepută. Orice altă utilizare nu este în conformitate cu scopul. Pentru pagubele sau vătămările rezultate în acest caz este responsabil utilizatorul/operatorul și nu producătorul.

Indicație importantă privind racordul electric

Aparatul face parte din clasa A a normei EN 60974-10, acest lucru înseamnă, că nu este prevăzut pentru utilizarea în spații locative, în care alimentarea cu curent electric se realizează prin intermediul unui sistem de alimentare cu tensiune joasă, deoarece există posibilitatea de deteriorare în condiții de rețea defavorabile. Dacă doriți să utilizați aparatul în spații locative a căror alimentare cu curent electric se realizează prin intermediul unui sistem de alimentare cu tensiune joasă, este necesară utilizarea unui filtru electromagnetic, care să reducă deranjamentele electromagnetice, astfel încât să nu mai fie deranjante pentru utilizator.

În domeniul industrial și alte sectoare în care alimentarea cu curent electric nu se realizează prin intermediul unui sistem de alimentare cu tensiune joasă, aparatul poate fi folosit fără utilizarea unui astfel de filtru.

RO**Măsuri de siguranță generale**

Utilizatorul este răspunzător pentru instalarea și utilizarea corectă a aparatului conform indicațiilor producătorului. În cazul constatării unor deranjamente electromagnetice, utilizatorul are răspunderea de a le elimina prin intermediul mijloacelor tehnice ajutoare numite mai sus la punctul „Indicație importantă privind racordul electric“.

Reducerea emisiei**Alimentarea de la circuitul de curent principal**

Aparatul de sudură trebuie racordat la circuitul de curent principal, conform indicațiilor producătorului. În caz de deranjamente, este posibil să fie necesare măsuri suplimentare, de exemplu, montarea unui filtru în circuitul de curent principal (a se vedea sus punctul „Indicație importantă privind racordul electric“). Cablurile de sudură trebuie să fie cât de scurte posibil.

Stimulatoare cardiace

Persoane purtătoare de aparate cardiace (de ex. stimulatoare cardiace etc.), trebuie să consulte un medic înainte de a se apropia de instalații de sudură cu arc electric, de tăiere, de ardere sau de sudură prin puncte, pentru a se asigura, că nu există influențe ale câmpurilor magnetice în legătură cu curenții electrici înalți asupra acestor aparate.

Perioada de garanție este de 12 luni în cazul utilizării în scopuri industriale și 24 de luni în caz de utilizare privată și începe cu data cumpărării aparatului.

4. Date tehnice

| | | | | | |
|--|-------------------------|----|----|----|-----|
| Tensiunea de alimentare: | 230 V ~ 50 Hz | | | | |
| Curentul de sudură: | 25 - 120 A (max. 150 A) | | | | |
| Durata de conectare X%: | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 |
| Curent de sudură I ₂ (A): | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 |
| Tensiunea nominală de mers în gol U ₀ : | 48 V | | | | |
| Tamburul maxim al sârmei de sudură: | 5 kg | | | | |
| Diametrul sârmei de sudură: | 0,6/0,8 mm | | | | |
| Siguranță: | 16 A | | | | |
| Greutate: | 25 kg | | | | |

Timpii de sudură sunt valabili la o temperatură a mediului de 40°C.

5. Înainte de punerea în funcțiune**5.1 Montaj (Fig. 5 - 21)****5.1.1 Montarea roletelor de transport (6)**

Montați roletele de transport (6) așa cum este indicat în figurile 7, 9, 10 și 11.

5.1.2 Montarea piciorului fix (8)

Montați piciorul fix (8) așa cum este indicat în figurile 7, 9, 12 și 13.

5.1.3 Montarea mânerului (1)

Montați mânerul (1) așa cum este indicat în figurile 7 și 14.

5.1.4 Montarea măștii de protecție (17)

- Introduceți sticla de sudură (l) și peste aceasta sticla transparentă de protecție (m) în cadrul geamului de protecție (k) (fig. 15).
- Introduceți știfturile de prindere a sticlei de protecție (q) în găurile din cadrul măștii de sudură (s) (Fig. 16).
- Așezați cadrul geamului de protecție (k) împreună cu sticla de sudură (l) și sticla transparentă de protecție (m) pe interior în golul din cadrul măștii de sudură (s). Apăsăți bușele de prindere a sticlei de protecție (n) pe știfturile de prindere a sticlei de protecție (q), până când acestea rămân blocate în locașurile lor, iar cadrul geamului de protecție (k) este astfel asigurat. Sticla transparentă de protecție (m) trebuie să se găsească pe latura exterioară a măștii de sudură (Fig. 17).
- Îndoți marginea superioară a cadrului măștii de sudură (s) spre interior (Fig. 18/1) și pliați colțurile marginilor superioare (Fig. 18/2). Îndoți acum marginile laterale ale cadrului măștii de sudură (s) spre interior (Fig. 18/3) și uniți colțurile marginilor superioare cu marginile laterale apăsându-le cu putere. Pe fiecare latură trebuie să se audă câte 2 clicuri clare la blocarea știfturilor de fixare (Fig. 18/4).
- În momentul în care ambele colțuri de sus ale măștii de sudură sunt unite precum în figura 19, introduceți șuruburile pentru mâner (p) dinspre exterior în cele 3 găuri ale măștii de sudură (Fig. 20).
- Întoarceți masca de sudură și băgați mânerul (r) în filetele celor 3 șuruburi pentru mâner (p). Prindeți mânerul (r) cu ajutorul celor 3 piulițe pentru mâner (o) de masca de sudură (Fig. 21).

5.2 Alimentarea cu gaz (Fig. 4, 5, 22 - 27)

5.2.1 Tipuri de gaz

În cazul sudurii cu sârmă continuă este nevoie de gaz protector. Compoziția gazului depinde de procedura de sudură aleasă:

| Gaz protector | CO ₂ | Argon/CO ₂ |
|-----------------------------|-----------------|-----------------------|
| Metal ce urmează a fi sudat | | |
| Oțel nealiat | X | X |

5.2.2 Montarea buteliei de gaz pe aparat (Fig. 22 - 23)

Butelia cu gaz nu este cuprinsă în volumul livrării!

Montați butelia cu gaz așa cum este indicat în figurile 22 - 23. Chinga (15) trebuie să fie bine strânsă, iar aparatul de sudură așezat în așa fel încât să nu se răstoarne.

Atenție! Pe suprafața de așezare a buteliilor cu gaz (Fig. 23/5) nu pot fi montate decât butelii cu o capacitate de până la 10 litri. În cazul utilizării unor butelii cu gaz mai mari există pericolul ca aparatul să se răstoarne, drept pentru care ele pot fi așezate doar lângă acesta. Într-o asemenea situație butelia cu gaz respectivă trebuie protejată împotriva unei eventuale răsturnări accidentale!

5.2.3 Racordarea buteliei cu gaz (Fig. 7, 24 - 27)

Dați jos capacul de protecție (Fig. 24/A) și deschideți puțin robinetul buteliei (Fig. 24/B) în direcția opusă dvs.

Ștergeți eventual filetul de racordare (Fig. 24/C) cu o cârpă uscată, fără a folosi detergent sau alte substanțe de curățat. Verificați garnitura reductorului de presiune (19) să fie montată și să se afle într-o stare ireproșabilă. Înșurubați reductorul de presiune (19) în sensul acelor de ceasornic pe filetul de racordare (Fig. 25/C) al buteliei cu gaz (Fig. 25). Fixați cele două coliere de prindere (j) pe furtunul gazului protector (18). Băgați furtunul de gaz protector (18) în racordul furtunului de gaz protector (23) de pe reductorul de presiune (19) și în racordul pentru alimentarea cu gaz (16) de pe aparatul de sudură. Asigurați ambele racorduri cu ajutorul colierelor de prindere a furtunului (j) (Fig. 26 - 27).

Atenție! Aveți grijă ca toate racordurile de gaze să fie etanșe! Verificați racordurile și îmbinările cu apă cu săpun sau cu un spray special.

5.2.4 Explicarea reductorului de presiune (Fig. 4/19)

Cu ajutorul robinetului (24) puteți regla debitul de gaze. Debitul ales poate fi citit pe manometru (20) în litri pe minut (l/min). Gazul iese prin racordul furtunului de gaz protector (23) și este condus mai departe prin furtunul respectiv (Fig. 3/18) până la aparatul de sudură (vezi 5.2.3).

Atenție! Pentru reglarea debitului de gaze procedați întotdeauna conform descrierii de la punctul 6.1.3.

Reductorul de presiune se montează pe butelia cu gaz cu ajutorul îmbinării (21) (vezi 5.2.3).

Atenție! Lucrările de intervenție sau reparație la reductorul de presiune vor fi efectuate numai de către personal calificat. Dacă este cazul trimiteți reductoarele de presiune defecte la service.

5.3 Racordarea la rețeaua electrică

- Înainte de racordarea la rețeaua electrică asigurați-vă că datele de pe plăcuța de identificare a mașinii corespund cu cele ale rețelei.
- Aparatul poate fi alimentat numai de la o priză cu pământare în mod corespunzător și prevăzută cu contact de protecție.

5.4 Montarea bobinei de sârmă (Fig. 1, 5, 6, 28 - 36)

Bobina de sârmă nu este cuprinsă în volumul livrării!

5.4.1 Tipuri de sârmă

În funcție de caz este nevoie de diverse tipuri de sârme de sudură. Aparatul poate fi utilizat cu sârme de sudură cu diametre între 0,6 și 0,8 mm. Rola de avansare și țeava de legătură corespunzătoare sunt atașate aparatului. Rola de avansare, țeava de legătură și secțiunea sârmei trebuie să corespundă întotdeauna.

5.4.2 Capacitatea bobinei de sârmă

În aparat pot fi montate bobine de sârmă cu o greutate de până la 5 kg.

5.4.3 Montarea bobinei de sârmă

- Deschideți carcasa aparatului (Fig. 1/4).
- Verificați să nu existe suprapuneri în înfășurarea sârmei pe bobină, pentru a vă asigura că derularea sârmei se va realiza în mod uniform.

RO**Descrierea unității de ghidare a sârmei (Fig. 28 - 36)**

- A Blocaj bobină
- B Suport bobină
- C Știft de antrenare
- D Șurub de reglare a frânei rolei
- E Șuruburi pentru suportul rolei de avansare
- F Suportul rolei de avansare
- G Rola de avansare
- H Intrare pachet furtun
- I Rolă de presare
- J Suport al rolei de presare
- K Arc al rolei de presare
- L Șurub de reglare a contrapresiunii
- M Țeavă de ghidare
- N Bobină de sârmă
- O Deschizătură de antrenare a bobinei de sârmă

Montarea bobinei de sârmă (Fig. 28, 29)

Așezați bobina de sârmă (N) în suportul bobinei (B). Capătul sârmei de sudură trebuie să se desfășoare pe latura de ghidare a sârmei, vezi săgeata indicatoare.

Aveți grijă ca blocajul bobinei (A) să fie apăsat în jos, iar știftul de antrenare (C) să stea în deschizătura de antrenare a bobinei de sârmă (O). Blocajul bobinei (A) trebuie să se blocheze la loc deasupra bobinei de sârmă (N) (Fig. 27).

Introducerea sârmei de sudură și reglarea sistemului de ghidare a sârmei (Fig. 30 - 36)

- Apăsați în sus și basculați înainte arcul rolei de presare (K) (Fig. 30).
- Rabatați în jos suportul rolei de presare (J), împreună cu rola de presare (I) și arcul rolei de presare (K) (Fig. 31).
- Desfaceți șuruburile suportului rolei de avansare (E) și scoateți suportul rolei de avansare (F) trăgându-l în sus (Fig. 32).
- Verificați rola de avansare (G). Pe latura de sus a rolei de avansare (G) trebuie să fie precizat diametrul sârmei. Rola de avansare (G) este prevăzută cu 2 caneluri de ghidare. Întoarceți și schimbați eventual rola de avansare (G) (Fig. 33).
- Așezați suportul rolei de avansare (F) la loc și înșurubați-l bine.
- Scoateți duza de gaz (fig. 5/12) de pe arzător (Fig. 5/13) prin rotire spre dreapta și deșurubați țeava de legătură (Fig. 6/26) (Fig. 5 - 6). Așezați pachetul de furtunuri (Fig. 1/11) pe cât posibil drept, pe jos, orientat în direcția opusă aparatului de sudură.
- Tăiați primii 10 cm de sârmă de sudură în așa fel încât să obțineți o tăietură dreaptă, fără proeminențe, muchii sau impurități. Debavurați capătul sârmei de sudură.

- Împingeți sârma de sudură în țeava de ghidare (M) printre rola de presare (I) și rola de avansare (G) în intrarea pachetului de furtunuri (H). (Fig. 34) Împingeți cu grijă sârma de sudură cu mâna în pachetul de furtunuri până când capătul ei iese cu circa 1 cm afară din arzător (Fig. 5/13).
- Desfaceți puțin șurubul de reglare a contrapresiunii (L), rotindu-l de câteva ori (Fig. 36).
- Rabatați la loc (în sus) suportul rolei de presare (J), cu tot cu rola de presare (I) și arcul rolei de presare (K) și prindeți arcul rolei de presare (K) înapoi de șurubul de reglare a contrapresiunii (L) (Fig. 35).
- Potrivii acum șurubul de reglare a contrapresiunii (L) în așa fel încât sârma de sudură să stea fix între rola de presare (I) și cea de avansare (G) fără a fi strivită între ele (Fig. 36).
- Înșurubați pe arzător (Fig. 5/13) țeava de legătură (Fig. 6/26) adecvată diametrului sârmei de sudură utilizate și montați duza de gaz (Fig. 5/12) prin rotire spre dreapta.
- Potrivii șurubul de reglare a frânei rolei (D) în așa fel încât sârma de sudură să mai poată fi ghidată, dar rola să se oprească automat la frânare.

6. Operare**6.1 Reglaje**

Întrucât reglarea aparatului de sudură se face diferit, în funcție de fiecare caz de utilizare în parte, recomandăm să realizați reglajele apelând la suduri de probă.

6.1.1 Reglarea curentului de sudură

Curentul de sudură poate fi reglat pe 6 trepte diferite cu ajutorul comutatorului curentului de sudură (Fig. 1/7). Curentul de sudură necesar depinde de duritatea materialului, de adâncimea de ardere dorită și de diametrul sârmei de sudură utilizate.

6.1.2 Reglarea vitezei de avansare a sârmei de sudură

Viteza de avansare a sârmei de sudură se adaptează automat la setarea de curent utilizată. Reglarea fină a acestei viteze poate fi realizată fără trepte cu ajutorul reglorului vitezei sârmei de sudură (Fig. 1/14). Este recomandabil să începeți cu treapta a 5-a (valoare medie) pentru a putea corecta apoi eventual reglajul. Cantitatea de sârmă necesară depinde de grosimea materialului, de adâncimea de ardere dorită și de diametrul sârmei de sudură utilizate, însă și de distanța dintre piesele ce urmează a fi sudate.

6.1.3 Reglarea debitului de gaz

Debitul de gaz poate fi reglat fără trepte cu ajutorul reductorului de presiune (Fig. 4/19). El este indicat pe manometru (Fig. 4/20) în litri pe minut (l/min). Debitul de gaz recomandat în încăperi unde nu sunt curenți de aer: 5 – 15 l/min.

Pentru a regla debitul de gaz eliberați mai întâi maneta de tensionare (Fig. 28/G) a unității de avansare a sârmei, pentru a evita uzura inutilă a sârmei (vezi 5.4.3). Racordați aparatul la rețeaua electrică (vezi punctul 5.3), fixați comutatorul de pornire / oprire a curentului de sudură (Fig. 1/7) pe treapta 1-a și apăsați butonul arzătorului (Fig. 5/25) pentru a da drumul la gaz. Reglați debitul gazului cu ajutorul reductorului de presiune (Fig. 4/19).

Rotirea spre stânga a robinetului (Fig. 4/24): debit mai mic

Rotirea spre dreapta a robinetului (Fig. 4/24): debit mai mare

Strângeți la loc maneta de tensionare (Fig. 28/G) a unității de avansare a sârmei.

6.2 Racordul electric

6.2.1 Racordarea la rețeaua electrică

Vezi punctul 5.3

6.2.2 Prinderea clemei pentru masă (Fig. 1/10)

Prindeți clema pentru masă (10) a aparatului de sudură pe cât posibil în imediata apropiere a punctului de sudură.

Aveți grijă ca în locul de contact să existe o punte de trecere metalică și curată.

6.3 Procesul de sudură

În momentul în care toate racordurile electrice pentru alimentarea cu tensiune, precum și racordul gazului protector sunt realizate, puteți proceda în felul următor:

Piese ce urmează a fi sudate trebuie să nu aibă vopsea, straturi acoperitoare metalice, murdărie, rugină, grăsime sau umezeală în locul de sudură.

Reglați corespunzător curentul de sudură, avansul sârmei și debitul de gaz (vezi 6.1.1 - 6.1.3).

Țineți masca de sudură (Fig. 3/17) în fața ochilor și duceți duza de gaz în acel loc al piesei de lucru unde doriți să sudați.

Apăsați pe butonul arzătorului (Fig. 5/25).

Cât timp arcul voltaic este aprins, aparatul împinge sârma în baia de sudură. În momentul în care pelicula de sudură este suficient de groasă, arzătorul trebuie tras încet de-a lungul muchiei dorite. Pendulați eventual ușor arzătorul pentru a mări puțin baia de sudură.

Aflați reglajul ideal al curentului de sudură, al vitezei de avansare a sârmei și al debitului de gaz cu ajutorul unei probe de sudură. În varianta ideală veți auzi un zgomot uniform de sudură. Adâncimea de ardere trebuie să fie cât mai mare posibil, fără a lăsa baia de sudură să cadă prin piesa de lucru însă.

6.4 Dispozitive de protecție

6.4.1 Releul de control al temperaturii

Aparatul de sudură este dotat cu o protecție împotriva supraîncălzirii. Ea împiedică transformatorul de sudură să se supraîncălzească. În cazul în care această protecție se activează, lampa de control (3) a aparatului de sudură se aprinde. Lăsați atunci aparatul să se răcească un timp.

7. Curățirea, întreținerea și comanda pieselor de schimb

Scoateți ștecherul înaintea începerii lucrărilor de curățire.

7.1 Curățirea

- Păstrați curate dispozitivele de protecție, șlițele de aerisire și carcasa mașinii. Îtergeți aparatul cu o cârpă curată sau suflați praful cu aer sub presie la o presie mică.
- Noi recomandăm curățirea aparatului imediat după fiecare folosire.
- Curățați aparatul cu o cârpă umedă și puțin săpun lichid. Nu folosiți detergenți sau solvenți; aceștia pot ataca piesele din material plastic ale aparatului. Fiți atenți să nu între apă în interiorul aparatului.

7.2 Întreținerea

În interiorul aparatului nu se găsesc alte piese care trebuiesc întreținute.

RO

7.3 Comanda pieselor de schimb:

La comanda pieselor de schimb trebuie să menționați următoarele date;

- Tipul aparatului
- Numărul articolului aparatului
- Numărul Ident al aparatului
- Numărul piesei de schimb necesare

Prețurile actuale și informații suplimentare găsiți la www-isc-gmbh.info

8. Îndepărtarea și reciclarea


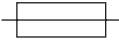





Aparatul se găsește într-un ambalaj pentru a se preveni deteriorările pe timpul transportului. Acest ambalaj este o resursă și deci re folosibil și poate fi supus unui ciclu de reciclare.

Aparatul și auxiliarii acestuia sunt fabricați din materiale diferite cum ar fi de exemplu metal și material plastic. Piese defecte se vor preda la un centru de colectare pentru deșeuri speciale. Interesați-vă în acest sens în magazinele de specialitate sau la administrația locală!

9. Căutarea defecțiunilor

| Defecțiune | Cauza | Remediere |
|---|---|---|
| Rola de avansare nu se învârt | Lipsește alimentarea cu tensiune Reglorul pentru avansarea sârmei de sudură este poziționat pe 0 | Verificați racordul electric Verificați poziția reglorului |
| Rola de avansare se învârt, însă sârma nu înaintază | Presiune slabă exercitată de către role (vezi 5.4.3) Frâna rolei este prea strâns reglată (vezi 5.4.3) Rola de avansare este murdară / deteriorată (vezi 5.4.3) Pachetul de furtunuri este deteriorat Țeava de legătură utilizată are diametrul greșit / este murdară / este uzată (vezi 5.4.3) Sârma a fost sudată de duza de gaz / țeava de legătură | Verificați reglajele Verificați reglajele Curățați sau schimbați rola Verificați învelișul sistemului de ghidare a sârmei de sudură Curățați sau schimbați țeava de legătură Dezlipiți sârma de sudură |
| După o utilizare mai îndelungată aparatul nu mai funcționează, lampa de control a temperaturii (3) continuând să fie aprinsă însă | Aparatul s-a supraîncălzit din cauza utilizării prea îndelungate, respectiv a nerespectării timpului de revenire | Lăsați aparatul să se răcească timp de cel puțin 20 - 30 minute |
| Cordon de sudură foarte prost | Reglajul curentului de sudură / sistemului de avansare a sârmei este greșit (vezi 6.1.1/6.1.2) Prea puțin gaz sau deloc (vezi 6.1.3) | Verificați reglajele Verificați reglajele și presiunea (nivelul de umplere) din butelia cu gaz |

RO**10. Explicarea simbolurilor**

| | | | |
|---|--|---|--|
| EN 60974-1 | Norma europeană pentru aparate de sudură cu arc electric și surse de curent pentru sudură, cu durată de conectare limitată |  | Nu depozitați sau utilizați aparatul în medii umede sau în ploaie. |
|  | Siguranță din rețeaua de curent, cu valoare nominală exprimată în amperi |  | Racordare cu o fază la rețeaua electrică |
| U_1 | Tensiunea de alimentare | 50 Hz | Frecvența rețelei de curent |
| $I_1 \text{ max}$ | Tensiunea maximă în rețea |  | Simbol al unei curbe caracteristice în cădere |
|  | Citiți cu atenție și respectați instrucțiunile de utilizare a aparatului de sudură înainte de întrebuințarea acestuia |  | Sudură MIG (metal-inert-gaz) și MAG (metal-activ-gaz) inclusiv cu utilizarea sârmei de umplere |
| U_0 | Tensiunea nominală de mers în gol | IP 21 | Tipul de protecție |
| I_2 | Curent de sudură | H | Clasa de izolație |
| $\varnothing \text{ mm}$ | Diametrul sârmei de sudură | X | Durata de conectare |
|  | Transformator unifazic, dotat cu redresor | | |

Съдържание:

1. Указания за безопасност
2. Описание на апарата и обем на доставка
3. Използване според предназначението
4. Технически данни
5. Преди пускане в експлоатация
6. Обслужване
7. Почистване, поддръжка и поръчка на резервни части
8. Екологосъобразно отстраняване и оползотворяване
9. Търсене на смущения
10. Обяснение на символите

⚠ Внимание!

При използване на уредите трябва да се спазват някои предпазни мерки за безопасност, за да се предотвратят наранявания и щети. Затова прочетете внимателно това упътване за употреба. Съхранявайте го добре, за да разполагате с информацията по всяко време. В случай, че трябва да предадете уреда на други лица, моля, предайте и това упътване за употреба. Ние не поемаме отговорност за злополуки или щети, които възникват поради не съблюдаване на това упътване и на указанията за безопасност.

1. Инструкции за безопасност

Съответните инструкции за безопасност ще намерите в приложената брошура.

2. Описание на апарата и обем на доставка (фиг. 1-8)

1. Дръжка
2. Работна индикация
3. Контролна лампа термопрекъсвач
4. Капак на корпуса
5. Място за поставяне на газови бутилки
6. Ходови ролки
7. Превключвател вкл/изкл/ заваръчен ток
8. Опорна пета
9. Мрежови щепсел
10. Клема за свързване към корпус
11. Шлаух
12. Газова дюза
13. Горелка
14. Регулатор на скоростта на заваръчен тел
15. Поясна лента
16. Връзка за подаване на газ
17. Заваръчен ширм
18. Шлаух за защитен газ
19. Редуцирвентил
20. Манометър
21. Болтово съединение
22. Предпазителен клапан
23. Връзка шлаух за защитен газ
24. Копче за настройка
25. Превключвател за горелката
26. 2 x контактна тръба

2.1 Монтажен материал

- a. 8 x Болт за ходови ролки
- b. 8 x Осигурителна пружинна шайба за ходови ролки
- c. 8 x Подложна шайба за ходови ролки
- d. 4 x Болт за дръжка
- e. 4 x Осигурителна пружинна шайба за дръжка
- f. 4 x Подложна шайба за дръжка
- g. 2 x Болт за опорна пета
- h. 2 x Осигурителна пружинна шайба за опорна пета
- i. 2 x Подложна шайба за опорна пета
- j. 2 x Клема за шлаух
- k. 1 x Рамка защитен газ
- l. 1 x Заваръчно стъкло
- m. 1 x Прозрачно защитно стъкло
- n. 2 x Задържащи букси защитно стъкло
- o. 3 x Гайка за дръжка
- p. 3 x Болтове за дръжка
- q. 2 x Фиксиращ щифт защитно стъкло
- r. 1 x Дръжка
- s. 1 x Рамка заваръчен ширм

3. Използване според предназначението

Уредът за заваряване в среда от защитен газ е пригоден изключително за заваряване на стомани по метода МАГ (Метал-Активен Газ) като се използват съответните заваръчни телове и газове.

Машината трябва да се използва само по предназначението ѝ. Всяка по-нататъшна извън това употреба не е по предназначение. За предизвикани от това щети или наранявания от всякакъв вид отговорност носи потребителят/обслужващото лице, а не производителят.

Важни указания за свързването към токов източник

Уредът попада под клас А на стандарт EN 60974-10, т. е. същият не е предназначен за използване в жилищни зони, в които електроснабдяването се извършва чрез обществената електрозахранваща система за ниско напрежение, защото при неблагоприятни условия на мрежата може да причини смущения. Ако желаете да използвате уреда в жилищни райони, в които електроснабдяването се извършва чрез обществената електрозахранваща система за ниско напрежение, то е необходима употребата на електромагнитен филтър, който до такава

степен намалява електромагнитните смущения, че същите повече не обезпокояват потребителя.

В индустриални зони или други райони, където електроснабдяването не се извършва чрез обществена система за ниско напрежение, уредът може да се използва без употребата на такъв филтър.

Общи мерки, свързани с техниката на безопасност

Потребителят отговаря за технически правилното инсталиране и използване на уреда в съответствие с инструкциите на производителя. Доколкото следва да се установят електромагнитни смущения, то отговорност на потребителя е да отстрани същите с помощта на техническите помощни средства, посочени по-горе в точка „Важни указания за свързването към токов източник“.

Намаляване на емисии

Основно електрозахранване

Заваръчният уред трябва да се свърже към основното електрозахранване в съответствие с указанията на производителя. Ако настъпят смущения, може да се наложи да се вземат допълнителни предпазни мерки, напр. монтиране на филтър в основното електрозахранване (вижте по-горе в точка „Важни указания за свързването към токов източник“). Заваръчните кабели трябва да се държат толкова къси, колкото е възможно.

Пейс-мейкър

Лица, които носят електронен животоподдържащ апарат (като напр. пейс-мейкър и т.н.), трябва да се консултират със своя лекар, преди да се насочат към електродъгови, резачни инсталации, инсталации за изгаряне или точково заваряване, за да се гарантира, че магнитните полета, свързани с високочестотни електрически токове няма да повлияят на техните уреди.

Гаранционният период при търговска употреба е 12 месеца, за потребители 24 месеца и започва да тече от момента на закупуване на уреда.

4. Технически данни

Захранване от мрежа: 230 V ~ 50 Hz

Заваръчен ток: 25 - 120 A (макс. 150 A)

Продължителност на включване X%:

| | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 |
|---|------------|----|----|----|-----|
| Заваръчен ток I ₂ (A): | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 |
| Номинално напрежение на празен ход U ₀ : | 48 V | | | | |
| Барабан за заваръчен тел макс.: | 5 кг | | | | |
| Диаметър на заваръчен тел: | 0,6/0,8 мм | | | | |
| Защита: | 16 A | | | | |
| Тегло: | 25 кг | | | | |

Времената на заваряване важат при температура на околната среда 40 °C.

5. Преди пускане в експлоатация

5.1 Монтаж (фиг. 5 - 21)

5.1.1 Монтаж на ходовите ролки (6)

Монтирайте ходовите ролки (6) както е показано на фигури 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Монтаж на опорната пета (8)

Монтирайте опорната пета (8) както е показано на фигури 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж на дръжката (1)

Монтирайте дръжката (1) както е показано на фигури 7, 14.

5.1.4 Монтаж на заваръчния ширм (17)

- Поставете заваръчното стъкло (l) и над него прозрачното защитно стъкло (m) в рамката за защитното стъкло (k) (фиг. 15).
- Притиснете фиксиращите щифтове на защитното стъкло (q) външно в отворите на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 16).
- Поставете рамката за защитното стъкло (k) със заваръчното стъкло (l) и прозрачното защитно стъкло (m) отвътре в канала на рамката на заваръчния ширм (s), натискайте задържащите букси на защитното стъкло (p) върху фиксиращите щифтове на защитното стъкло (q), докато влязат в гнездото, за да фиксирате рамката за защитното стъкло (k). Прозрачното защитно стъкло (m) трябва да бъде от външната страна (фиг. 17).
- Изкривете навътре горния ръб на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 18/1) и подгънете ъглите на горния ръб (фиг. 18/2). Сега

изкривете навътре външните страни на рамката на заваръчния ширм (s) (фиг. 18/3) и ги свържете чрез силно притискане на ъглите на горните ръбове и външните страни. При влизането в гнездото на фиксиращите цифрове на всяка страна трябва да се чуят ясно 2 прещраквания (фиг. 18/4).

- След като двата горни ъгъла на заваръчния ширм са свързани, както е показано на фигура 19, пхнете болтовете за дръжката (p) отвън в 3 отвората в заваръчния ширм (фиг. 20).
- Обърнете заваръчния ширм и поставете дръжката (r) над резбата на 3 болта за дръжката (p). Затегнете дръжката (r) с 3 гайки за дръжката (o) към заваръчния ширм (фиг. 21).

5.2 Свързване на газа (фиг. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Видове газ

При заваряване с непрекъснат тел е необходима защита от газ, съставът на защитния газ зависи от избрания метод на заваряване:

| Защитен газ | CO2 | Argon/CO2 |
|---------------------|-----|-----------|
| Метал за заваряване | | |
| Нелегирана стомана | X | X |

5.2.2 Монтиране на газовата бутилка на апарата (фиг. 22-23)

Газовата бутилка не е в обема на доставка!

Монтирайте газовата бутилка както е показано на фигури 22 - 23. Внимавайте за стабилното поставяне на пояската лента (15) и да не се обръща заваръчният апарат.

Внимание! На мястото за поставяне на газови бутилки (фиг. 23/5) могат да се монтират само газови бутилки до максимум 10 литра. При използване на по-големи газови бутилки съществува опасност от обръщане, същите могат да се поставят до апарата. Ако случат е такъв, газовата бутилка трябва достатъчно добре да се защити от обръщане!

5.2.3 Свързване на газовата бутилка (фиг. 7, 24-27)

След снемане на защитната капачка (фиг. 24/A) за кратко отворете вентила на бутилката (фиг. 24/B) в посока обратно на тялото.

При необходимост почистете от замърсяване свързващата резба (фиг. 24/C) със сух парцал, без помощта на някакво почистващо средство.

Проверете дали на редуцирвентила (19) има уплътнение и дали той е в безупречно състояние. Завийте редуцирвентила (19) по посока на часовниковата стрелка на свързващата резба (фиг. 25/C) на газовата бутилка (фиг. 25). Сложете двете скоби за шлаух (j) на шлауха за защитен газ (18). Сложете шлауха за защитен газ (18) на връзката за шлауха за защитен газ (23) на редуцирвентила (19) и връзката за подаване на газ (16) на заваръчния апарат и фиксирайте на двете места на свързване с двете скоби на шлауха (j). (фиг. 26-27)

Внимание! Обърнете внимание за уплътненост на всички връзки на газа и всички съединения! Проверете връзките и местата на съединяване със спрей за теч или сапунена вода.

5.2.4 Обяснение на редуцирвентила (фиг. 4/19)

На копчето за настройка (24) може да се регулира разхода на газ. Регулираното количество газ може да се отчете на манометъра (20) в литри на минута (l/min). Газът излиза на връзката шлаух за защитен газ (23) и чрез шлауха за защитен газ (фиг. 3/18) се подава към заваръчния апарат (виж 5.2.3).

Внимание! За регулиране разхода на газ винаги процедирайте както е описано под точка 6.1.3.

Редуцирвентилът се монтира на газовата бутилка с помощта на болтовото съединение (21) (виж 5.2.3).

Внимание! Действия и ремонти по редуцирвентила могат да се предприемат само от специализиран персонал. Дефектни редуцирвентили изпращайте на адреса на сервиза.

5.3 Захранване от мрежата

- Преди свързването се убедете, че данните на типовата табелка съвпадат с данните на мрежата.
- Апаратът може да работи само към правилно заземени и защитени контакти.

5.4 Монтаж на макаратата за тел (фиг. 1, 5, 6, 28 – 36)

Макаратата за тел не е в обема на доставка!

5.4.1 Видове заваръчен тел

Според случая на приложение се използват различни видове заваръчен тел. Заваръчният апарат може да работи със заваръчен тел с диаметър от 0,6 и 0,8 мм. Към апарата са съответната подаваща ролка и контактни тръби. Подаващата ролка, контактната тръба и сечението на заваръчния тел винаги трябва да са съвместими.

5.4.2 Капацитет на макарата за тел

В апарата могат да се монтират макари за тел до максимално 5 кг.

5.4.3 Поставяне на макарата за тел

- Отворете капака на корпуса (фиг. 1/4).
- Проверете дали намотките на макарата не се застъпват, за да гарантирате равномерно отвиване на заваръчния тел.

Описание на теловодещия блок (фиг. 28 - 36)

- A Фиксатор на намотката
- B Касета на намотка
- C Захващащ щифт
- D Регулируем винт за ролкова спирачка
- E Винтове за подаващия ролкодържач
- F Подаващ ролкодържач
- G Подаваща ролка
- H Прием пакет маркучи
- I Притискаща ролка
- J Притискащ ролкодържач
- K Пружина за притискащата ролка
- L Регулируем винт за контраопора
- M Направляваща тръба
- N Намотка
- O Отвор за захващане намотката

Поставяне на макарата за тел (фиг. 28,29)

Поставете макарата за тел (N) на държача на макарата (B). Внимавайте за това, краят на заваръчния тел да се развива от страната на водача на тела, виж стрелката. Обърнете внимание на това, че задържането на макарата (A) се вкарва и направляващият щифт (C) стои в направляващия отвор на макарата за тел (O). Задържането на макарата (A) трябва отново да се фиксира над макарата за тел (N) (фиг. 27).

Вкарване на заваръчния тел и регулиране водача на тел (фиг. 30-36)

- Притиснете нагоре пружина за притискаща ролка (K) и я завъртете напред (фиг. 30).
- Обърнете надолу притискащ ролкодържач (J) с притискаща ролка (I) и пружина за притискащата ролка (K) (фиг. 31).
- Освободете винтове за подаващия ролкодържач (E) и изтеглете нагоре подаващ ролкодържач (F) (фиг. 32).
- Проверете подаващата ролка (G). На горната страна на подаващата ролка (G) трябва да е даден съответния диаметър на тела. Подаващата ролка (G) е снабдена с 2 направляващи шлица. При необходимост обърнете или сменете подаващата ролка (G) (фиг. 33).
- Поставете отново подаващ ролкодържач (F) и затегнете добре винтовете.
- Извадете чрез завъртане надясно газовата дюза (фиг. 5/12) от горелката (фиг. 5/13), развийте контактната тръба (фиг. 6/26) (фиг. 5 - 6). Поставете шлауха (фиг. 1/11) на земята по възможност в права посока далеч от заваръчния апарат.
- Така отрежете първите 10 см от заваръчния тел, че да се получи прав отрез без издатъци, изкривяване и замърсяване. Почистете края на заваръчния тел.
- Пъхнете заваръчния тел през водещата тръба (M), между притискащата и подаваща ролка (G/I) в закрепването на шлауха (H). (фиг. 34) Пъхнете внимателно с ръка заваръчния тел дотолкова в шлауха, докато излезе на горелката с около 1 см (фиг. 5/13).
- Развийте с няколко оборота регулиращия болт за противонатиск (L) (фиг. 36).
- Завъртете отново нагоре притискащ ролкодържач (J) с притискаща ролка (I) и пружина за притискаща ролка (K) и закачете отново пружина за притискаща ролка (K) за регулируем винт за контраопора (L) (фиг. 35).
- Сега настройте регулиращия болт за противонатиск (L) така, че заваръчният тел здраво да стои между притискащата ролка (I) и подаващата ролка (G) без да се смачква (фиг. 36).
- На горелката завийте подходяща контактна тръба (фиг. 6/26) за използвания диаметър на заваръчния тел (фиг. 5/13) и сложете газовата дюза със завъртане надясно (фиг. 5/12).
- Настройте регулиращия болт за спирачка на ролката (D) така, че заваръчният тел да може да се води и ролката автоматично да стопа след спиране на водача на тела.

6. Обслужване

6.1 Настройка

Тъй като настройката на заваръчния апарат се извършва различно според случая на приложение, ние препоръчваме, настройките да се правят с помощта на пробно заваряване.

6.1.1 Регулиране на заваръчния ток

Заваръчният ток може да се регулира на 6 степени на превключвателя за заваръчен ток вкл / изкл (фиг. 1/7). Необходимият заваръчен ток зависи от дебелината на материала, желаната дълбочина на изгаряне и използвания диаметър на заваръчен тел.

6.1.2 Регулиране скоростта на подаване на заваръчен тел

Скоростта на подаване на заваръчен тел автоматично се напасава към използваната настройка на заваръчния ток. Фина настройка на скоростта на подаване на заваръчния тел може да се извърши безстепенно на регулатора на скоростта на заваръчния тел (фиг. 1/14). Препоръчително е при настройката да се започне на степен 5, която представлява средна стойност, и при необходимост да се дорегулира. Необходимото количество заваръчен тел зависи от дебелината на материала, дълбочината на изгаряне, използвания диаметър на заваръчен тел и също така от разстоянията между детайлите за заваряване, които трябва да се преодоляват.

6.1.3 Регулиране количеството на газа

Количеството на газа може да се регулира безстепенно на редуцирвентила (фиг. 4/19). То се индикира на манометъра (фиг. 4/20) в литри на минута (l/min). Препоръчително количество газ в помещението без течение на въздуха: 5 – 15 l/min.

За регулиране количеството газ най-напред освободете затегателния лост (фиг. 28/G) на подаващото звено на тела, за да избегнете ненужно износване на заваръчния тел (виж 5.4.3). Свържете с мрежата (виж точка 5.3), поставете превключвателя за заваръчен ток вкл / изкл (фиг. 1/7) на степен 1 и задействайте превключвателя на горелката (фиг. 5/25), за да освободите протичането на газ. Сега на редуцирвентила (фиг. 4/19) регулирайте желаното количество газ.

Завъртания наляво на копчето за настройка (фиг. 4/24):

По-малко количество газ

Завъртания надясно на копчето за настройка (фиг. 4/24):

По-голямо количество газ

Отново затегнете със скоби затегателния лост (фиг. 28/G) на подаващото звено на заваръчния тел.

6.2 Електрическо свързване

6.2.1 Захранване от мрежата

Виж точка 5.3

6.2.2 Клема за свързване към корпус (фиг. 1/10)

Сложете клемата за свързване към корпус (10) на апарата възможно в непосредствена близост до мястото на заваряване.

Да се внимава за метално лъскав преход на мястото на контакт.

6.3 Заваряване

Ако са направени всички електрически връзки за захранване с ток и заваръчен ток, както и връзките на защитния газ, може да се процедира по следния начин:

Детайлите, които ще се заваряват, в зоната на заварката трябва да нямат боя, метално покритие, замърсяване, ръжда, мазнина и влага.

Регулирайте по съответния начин заваръчния ток, подаването на заваръчния тел и количеството газ (виж 6.1.1 – 6.1.3).

Дръжте пред лицето си заваръчния ширм (фиг. 3/17) и водете газовата дюза към мястото на детайла, където трябва да се заварява. Задействайте превключвателя на горелката (фиг. 5/25).

Ако електрическата дъга гори, апаратът подава тел в заваръчната вана. Ако заваръчната леща е достатъчно голяма, горелката бавно се води по дължината на желания ръб. При необходимост леко разклатете, за да увеличите леко заваръчната вана.

Установете идеалната настройка на заваръчен ток, скорост на подаване на заваръчния тел и количество газ с помощта на пробно заваряване. В идеалния случай се чува равномерен шум при заваряване. Дълбочината на изгаряне трябва да

бъде възможно голяма, но заваръчната вана да не пада през детайла.

6.4 Защитни приспособления

6.4.1 Термопрекъсвач

Заваръчният апарат е снабден със защита от прегряване, която защитава от прегряване заваръчния трансформатор. Ако се задейства защитата от прегряване, светва контролната лампа (3) на Вашия апарат. Оставете заваръчния апарат да се охлади за известно време.

7. Почистване, поддръжка и поръчване на резервни части

Преди всяко почистване изваждайте щепсела.

7.1 Почистване

- Поддържайте защитните механизми, отворите за въздух и двигателната кутия възможно най-чисти от прах и замърсяване. Почиствайте уреда с чиста кърпа или го продухайте със сгъстен въздух под ниско налягане.
- Препоръчваме Ви да почиствате уреда непосредствено след всяка употреба.
- Почиствайте уреда редовно с влажна кърпа и малко мек сапун. Не използвайте детергенти или разтворители; те биха увредили пластмасовите части на уреда. Внимавайте да не попадне вода вътре в уреда.

7.2 Поддръжка

Във вътрешността на уреда няма други части, изискващи поддръжка.

7.3 Поръчка на резервни части:

При поръчка на резервни части трябва да се посочат следните данни;

- Вид на уреда
 - Артикулен номер на уреда
 - Идентификационен номер на уреда
 - Номер на необходимата резервна част
- Актуални цени и информация ще намерите на www.isc-gmbh.info








8. Екологосъобразно отстраняване и рециклиране

Уредът е в опаковка, за да се предотвратят щети при транспортирането. Тази опаковка представлява суровина и затова може да се използва повторно или да се върне към цикъла на обработка на суровините. Уредът и неговите части са съставени от различни материали, като например метал и пластмаси. Изхвърлете дефектните строителни части при особено опасните отпадъци. Осведомете се в специализирания магазин или в общинската администрация!

9. Откриване на смущения

| Грешка | Причина | Помощ |
|---|--|---|
| Подаващата ролка не се върти | Липсва напрежение от мрежата Регулаторът на подаването на тела на 0 | Проверете свързването Проверете настройката |
| Повадащата ролка се върти, но няма подаване на тел | Лошо притискане на ролката (виж 5.4.3) Спирачката на ролката е регулирана много стегната (виж 5.4.3) Замърсена / повредена подаваща ролка (виж 5.4.3) Повреден шлаух Грешна големина на контактната тръба / замърсена / износена (виж 5.4.3) Заваръчният тел е заварен на газовата дюза/контактната тръба | Проверете настройката Проверете настройката Почистете респ. сменете Проверете обшивката на водача на тела Почистете / сменете Освободете |
| След продължителна работа апаратът не функционира, свети контролната лампа на термопрекъсвача (3) | Апаратът се е прегрял от продължителното време на използване респ. неспазване на времето за почивка | Оставете апарата да се охлади най-малко 20-30 минути |
| Много лош заваръчен шев | Неправилна настройка на тока / подаването (виж 6.1.1/6.1.2) Няма / много малко газ (виж 6.1.3) | Проверете настройката Проверете настройката респ. Налягането на газовата бутилка |

10. Обяснение на символите

| | | | |
|---|---|---|--|
| EN 60974-1 | Европейска норма за съоръжения за електродъгово заваряване и източници на заваръчен ток с ограничена продължителност на включване |  | Не съхранявайте или използвайте апарата във влажна или мокра среда или на дъжд |
|  | Предпазител с номинална стойност в амperi в мрежово свързване |  | 1 фазово –мрежово свързване |
| U_1 | Мрежово напрежение | 50 Hz | Мрежова честота |
| I_1 макс | Най-висок ток от мрежата изчислена стойност |  | Символ за падаща характеристика |
|  | Преди използване на заваръчния апарат внимателно прочетете и спазвайте упътването за работа |  | Заваряване с метал-инертен-газ и активен газ включително използване на тел с флюсов пълнеж |
| U_0 | Номинално напрежение на празен ход | IP 21 | Защита |
| I_2 | Заваръчен ток | H | Клас изолация |
| \varnothing mm | Диаметър на заваръчния тел | X | Продължителност на включване |
|  | Еднофазен трансформатор с изправител | | |

GR

Περιεχόμενα:

1. Υποδείξεις ασφαλείας
2. Περιγραφή της συσκευής και συμπαριδόμενα
3. Σωστή χρήση σύμφωνα με τον προορισμό
4. Τεχνικά χαρακτηριστικά
5. Πριν τη θέση σε λειτουργία
6. Χειρισμός
7. Καθαρισμός, συντήρηση, αποθήκευση και παραγγελία ανταλλακτικών
8. Διάθεση στα απορρίμματα και επαναχρησιμοποίηση
9. Αναζήτηση βλαβών
10. Εξήγηση συμβόλων

⚠ Προσοχή!

Κατά τη χρήση των συσκευών πρέπει να λαμβάνονται ορισμένα μέτρα ασφαλείας προς αποφυγή τραυματισμών και ζημιών. Για το λόγο αυτό παρακαλούμε να διαβάσετε προσεκτικά αυτή την Οδηγία χρήσης. Φυλάξτε την καλά για να έχετε τις πληροφορίες στη διάθεσή σας ανά πάσα στιγμή. Εάν δώσατε τη συσκευή σε άλλα άτομα, παρακαλούμε να τους παραδώσετε και αυτή την Οδηγία χρήσης.

Δεν αναλαμβάνουμε καμία ευθύνη για ατυχήματα που οφείλονται στη μη τήρηση αυτής της Οδηγίας και των υποδείξεων ασφαλείας.

1. Υποδείξεις ασφαλείας

Στο συννημμένο φυλλάδιο θα βρείτε τις σχετικές υποδείξεις ασφαλείας.

2. Περιγραφή της συσκευής και συμπαραδιδόμενα (εικ.1-8)

1. Χειρολαβή
2. Ένδειξη λειτουργίας
3. Λυχνία ελέγχου ελεγκτή θερμοκρασίας
4. Κάλυμμα περιβλήματος
5. Θέση εναπόθεση φιάλης αερίου
6. Τροχοί κίνησης
7. Διακόπτης ενεργοποίησης/απενεργοποίησης ρεύματος συγκόλλησης
8. Βάση
9. Βύσμα σύνδεσης με το δίκτυο
10. Κλέμα γείωσης
11. Πακέτο σωλήνων
12. Μπεκ αερίου
13. Καυστήρας
14. Ρυθμιστής ταχύτητας σύρματος συγκόλλησης
15. Ζώνη
16. Σύνδεση παροχής αερίου
17. Ασπίδα συγκόλλησης
18. Συσκευή συγκόλλησης αερίου
19. Μειωτήρας πίεσης
20. Μανόμετρο
21. Στερέωση με βίδες
22. Βαλβίδα ασφαλείας
23. Σύνδεση σωλήνα προστατευτικού αερίου
24. Περιστρεφόμενο κουμπί
25. Διακόπτης καυστήρα
26. 2 x σωλήνας επαφής

2.1 Υλικό για μοντάζ

- a. 8 x βίδα για τροχούς κίνησης
- b. 8 x δακτύλιος στήριξης
- c. 8 x ροδέλλα για τροχούς κίνησης
- d. 4 x βίδα για χειρολαβή
- e. 4 x δακτύλιος για χειρολαβή
- f. 4 x ροδέλλα για χειρολαβή
- g. 2 x βίδα για βάση
- h. 2 x δακτύλιος για βάση
- i. 2 x ροδέλλα για βάση
- j. 2 x σφικτήρας σωλήνα
- k. 1 x πλαίσιο προστατευτικού γυαλιού
- l. 1 x γυαλί συγκόλλησης
- m. 1 x διαφανές προστατευτικό γυαλί
- n. 2 x στηρίγματα προστατευτικό γυαλί
- o. 3 x παξιμάδι λαβής
- p. 3 x βίδες λαβής
- q. 2 x πείρος στήριξης προστατευτικό γυαλί
- r. 1 x Χειρολαβή
- s. 1 x πλαίσιο ασπίδας συγκόλλησης

3. Σωστή χρήση σύμφωνα με τον προορισμό

Η συσκευή συγκόλλησης αερίου προορίζεται αποκλειστικά και μόνο για τη συγκόλληση χάλυβα με τη μέθοδο MAG (με ενεργό αέριο) με χρήση ανάλογο συρμάτων συγκόλλησης και αερίων.

Η μηχανή επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί μόνο για τον σκοπό για τον οποίο προορίζεται. Κάθε πέραν τούτου χρήση δεν ανταποκρίνεται στο σκοπό για τον οποίο προορίζεται. Για βλάβες που οφείλονται σε παρόμοια χρήση ή για τραυματισμούς παντός είδους ευθύνεται ο χρήστης/χειριστής και όχι ο κατασκευαστής.

Σημαντική υπόδειξη για τη σύνδεση με το ρεύμα

Η συσκευή ανήκει στην κατηγορία A του προτύπου EN 60974/10, δηλ. δεν προορίζεται για τη χρήση σε κατοικούμενους χώρους, όπου η παροχή ρεύματος γίνεται μέσω δημοσίου συστήματος τροφοδοσίας ρεύματος χαμηλής τάσης, διότι δεν αποκλείεται στην περίπτωση αυτή υπό δυσμενείς συνθήκες να προκαλέσει παρεμβολές. Εάν θέλετε να χρησιμοποιήσετε τη συσκευή σε κατοικούμενους χώρους όπου η παροχή ρεύματος γίνεται μέσω δημοσίου συστήματος τροφοδοσίας ρεύματος χαμηλής τάσης απαιτείται η χρήση ηλεκτρομαγνητικού φίλτρου, το οποίο μειώνει τις ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές τόσο, ώστε να μη γίνονται αισθητά ενοχλητικές από το χρήστη.

GR

Σε βιομηχανικές περιοχές στις οποίες η τροφοδοσία ρεύματος δεν γίνεται μέσω όπου η παροχή ρεύματος γίνεται μέσω δημοσίου συστήματος τροφοδοσίας ρεύματος χαμηλής τάσης, η συσκευή μπορεί να χρησιμοποιηθεί χωρίς τη χρήση παρόμοιου φίλτρου.

Γενικές υποδείξεις ασφαλείας

Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για την εγκατάσταση και χρησιμοποίηση της συσκευής σύμφωνα με τις υποδείξεις του κατασκευαστή. Εάν διαπιστωθούν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, ευθύνεται ο χρήστης να τις αντιμετωπίσει σύμφωνα με τις τεχνικές υποδείξεις στο εδάφιο „Σημαντική υπόδειξη για τη σύνδεση με το ρεύμα“.

Μείωση εκπομπών

Κεντρική παροχή ρεύματος

Η συσκευή συγκόλλησης πρέπει να συνδεθεί με την κεντρική παροχή ρεύματος. Σε περίπτωση παρεμβολών μπορεί να χρειαστεί να ληφθούν πρόσθετα μέτρα, π. χ. η τοποθέτηση φίλτρου στην κεντρική παροχή ρεύματος (βλέπε πιο πάνω το εδάφιο „Σημαντική υπόδειξη για τη σύνδεση με το ρεύμα“). Τα καλώδια να είναι όσο πιο κοντά γίνεται.

Βηματοδότης

Τα άτομα που φορούν ηλεκτρονικές συσκευές (βηματοδότες κλπ.) να συμβουλευτούν πρώτα τον γιατρό τους προτού πλησιάσουν σε εγκαταστάσεις βολταϊκού τόξου, κοπής, καύσης καθαρισμού ή τοπικής συγκόλλησης, ώστε να σιγουρευτούν πως τα μαγνητικά πεδία σε συνδυασμό με υψηλά ηλεκτρικά ρεύματα δεν θα επηρεάσουν τις συσκευές τους.

Η διάρκεια εγγύησης ανέρχεται σε 12 μήνες σε περίπτωση επαγγελματικής χρήσης και 24 μήνες σε περίπτωση καταναλωτών. Η εγγύηση αρχίζει από την ημέρα αγοράς της συσκευής.

4. Τεχνικά χαρακτηριστικά

Ηλεκτρική τροφοδοσία: 230 V ~ 50 Hz

Ρεύμα συγκόλλησης: 25-120 A (max. 150 A)

Διάρκεια ενεργοποίησης X%:

| | | | | | |
|--|----|----|----|----|-----|
| | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 |
|--|----|----|----|----|-----|

Ρεύμα συγκόλλησης I₂ (A):

| | | | | | | |
|--|-----|----|----|----|----|----|
| | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 | 25 |
|--|-----|----|----|----|----|----|

Ονομαστική τάση λειτουργίας κενού U₀: 48 V

Κύλινδρος σύρματος συγκόλλησης μάζ.: 5 kg

Διάμετρος σύρματος συγκόλλησης: 0,6/0,8 mm

Ασφάλεια: 16 A

Βάρος: 25 kg

Οι χρόνοι συγκόλλησης ισχύουν για θερμοκρασία περιβάλλοντος 40°C.

5. Πριν τη θέση σε λειτουργία

5.1 Μοντάζ (εικ. 5-21)

5.1.1 Συναρμολόγηση των τροχών κίνησης (6)

Συναρμολογήστε τους τροχούς κίνησης (6) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,9,10,11.

5.1.2 Συναρμολόγηση της βάσης (8)

Συναρμολογήστε τη βάση (8) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,9,12,13.

5.1.3 Συναρμολόγηση της χειρολαβής (1)

Συναρμολογήστε τη χειρολαβή (1) όπως παριστάνεται στις απεικονίσεις 7,14.

5.1.4 Συναρμολόγηση της ασπίδας συγκόλλησης (17)

- Τοποθετήστε το γυαλί συγκόλλησης (l) και από επάνω το διαφανές προστατευτικό γυαλί (m) στο πλαίσιο για το προστατευτικό γυαλί (k) (εικ. 15).
- Πιέστε τους πείρους συγκράτησης του προστατευτικού γυαλιού (q) εξωτερικά στις οπές στο πλαίσιο της ασπίδας συγκόλλησης (s). (εικ. 16)
- Τοποθετήστε το πλαίσιο για το προστατευτικό γυαλί (k) με γυαλί συγκόλλησης (l) και προστατευτικό γυαλί (m) από μέσα στην εσοχή στο πλαίσιο της ασπίδας συγκόλλησης (s), πιέστε τις υποδοχές συγκράτησης (n) στους πείρους συγκράτησης του προστατευτικού γυαλιού (q) μέχρι να κουμπώσουν για να ασφαλίσετε το προστατευτικό γυαλί (k). Το διαφανές προστατευτικό γυαλί (m) να βρίσκεται

στην εξωτερική πλευρά. (εικ. 17)

- Λυγίστε την επάνω άκρη του πλαισίου της ασπίδας συγκόλλησης (s) (εικ. 18/1) και διπλώστε τις γωνίες της επάνω άκρης (εικ. 18/2.). Λυγίστε τώρα τις εξωτερικές πλευρές του πλαισίου της ασπίδας συγκόλλησης (s) προς τα μέσα (εικ. 18/3.) και συνδέστε τις πιέζοντας γερά τις γωνίες της επάνω άκρης και τις εξωτερικές πλευρές. Σε κάθε πλευρά πρέπει στο κούμπωμα των πείρων συγκράτησης να ακούσετε 2 ήχους κλικ (εικ. 18/4.)
- Όταν συνδεθούν οι δύο επάνω γωνίες της ασπίδας συγκόλλησης όπως προκύπτει από την εικόνα 19, βάλτε τις βίδες για τη λαβή (p) από έξω μέσα από τις 3 τρύπες στην ασπίδα συγκόλλησης. (εικ. 20)
- Γυρίστε την ασπίδα συγκόλλησης και οδηγήστε την χειρολαβή (r) μέσω των σπειρωμάτων των 3 βιδών για τη χειρολαβή (p). Βιδώστε τη χειρολαβή (r) με τα 3 παξιμάδια (o) στην ασπίδα συγκόλλησης. (εικ. 21)

5.2 Σύνδεση του αερίου (εικ. 4, 5, 22-27)

5.2.1 Είδη αερίου

Κατά τη συγκόλληση με συνεχές αέριο απαιτείται προστασία αερίου, η σύσταση του προστατευτικού αερίου εξαρτάται από την επιλεγείσα μέθοδο συγκόλλησης:

| Προστατευτικό αέριο | CO ₂ | Argon/CO ₂ |
|-------------------------|-----------------|-----------------------|
| Μέταλλο προς συγκόλληση | | |
| Ανθρακοχάλυβας | X | X |

5.2.2 Τοποθετήστε τη φιάλη του αερίου πάνω στη συσκευή (εικ. 22-23)

Η φιάλη αερίου δεν συμπεριλαμβάνεται!

Τοποθετήστε τη φιάλη αερίου όπως φαίνεται στις εικόνες 22-23. Προς 'ξτε για στερεή τοποθέτηση της ζώνης (15) και για ευστάθεια της συσκευής συγκόλλησης.

Προσοχή! Στην επιφάνεια εναπόθεσης της φιάλης αερίου (εικ. 23/5) επιτρέπεται να τοποθετούνται φιάλες αερίου μέχρι μέγιστου 10 λίτρα. Σε περίπτωση χρήσης μεγαλύτερων φιάλων αερίου, υφίσταται κίνδυνος πτώσης τους και γιαυτό επιτρέπεται να τοποθετηθούν μόνο δίπλα στη συσκευή. Σε τέτοια περίπτωση πρέπει να προστατευθεί η φιάλη αερίου επαρκώς, ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος να πέσει!

5.2.3 Σύνδεση της φιάλης αερίου (εικ. 7, 24-27)

Αφού αφαιρεθεί το προστατευτικό πώμα (εικ. 24/A) ανοίξτε σύντομα τη βαλβίδα της φιάλης (εικ. 24/B) σε κατεύθυνση αντίθετα από την κατεύθυνση του σώματος.

Καθαρίστε το σπείρωμα σύνδεσης (εικ. 24/C) ενδεχομένως με ένα στεγνό πανί, χωρίς απορρυπαντικά. Ελέγξτε εάν υπάρχει στεγανοποιητική διάταξη στον μειωτήρα πίεσης (19) και εάν είναι σε άψογη κατάσταση. Βιδώστε τον μειωτήρα πίεσης (19) στη φορά των δεικτών ρολογιού πάνω στο σπείρωμα σύνδεσης (εικ. 25/C) της φιάλης αερίου (εικ. 25). Περάστε τα δύο κολλάρα (j) πάνω από το σωλήνα του προστατευτικού αερίου (18). Βάλτε το σωλήνα προστατευτικού αερίου (18) στη σύνδεση σωλήνα προστατευτικού αερίου (23) στον μειωτήρα πίεσης (19) και τη σύνδεση παροχής αερίου (16) στη συσκευή συγκόλλησης και ασφαλίστε με κολλάρα σωλήνων (j) στα δύο σημεία σύνδεσης. (εικ. 26-27)

Προσοχή! Προέξτε τη στεγανότητα όλων των συνδέσεων αερίου και των ενώσεων! Ελέγξτε τις συνδέσεις και ενώσεις με σπρέι εξακρίβωσης σημείων διαρροής ή με σαπουνόνερο.

5.2.4 Εξήγηση του μειωτήρα πίεσης (εικ. 4/19)

Στο περιστρεφόμενο κουμπί (24) μπορεί να ρυθμιστεί η ποσότητα ροής αερίου. Η ρυθμισμένη ποσότητα ροής αερίου διαβάζεται στο μανόμετρο (20) σε λίτρα ανά λεπτό (l/min). Το αέριο εξέρχεται στη σύνδεση προστατευτικού αερίου (23) και μεταφέρεται μέσω του σωλήνα προστατευτικού αερίου (εικ. 3/18) προς τη συσκευή συγκόλλησης. (βλ. 5.2.3)

Προσοχή! Για τη ρύθμιση της ποσότητας ροής αερίου ακολουθήστε τις οδηγίες του εδαφίου 6.1.3.

Ο μειωτήρας πίεσης προσαρμόζεται με τη βοήθεια του βιδωτού σύνδεσμου (21) στη φιάλη αερίου (βλ. 5.2.3).

Προσοχή! Επεμβάσεις και επισκευές στον μειωτήρα πίεσης επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό. Εάν χρειαστεί, παρακαλούμε να στείλετε τον ελαττωματικό μειωτήρα πίεσης στη διεύθυνση τριτογενούς εξυπηρέτησης πελατών.

5.3 Ηλεκτρική τροφοδοσία

- Πριν τη σύνδεση σιγουρευτείτε πως τα στοιχεία στην ετικέτα του συμφωνούν με τα στοιχεία του δικτύου.
- Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο σε σωστά γειωμένες πρίζες με ανάλογη ασφάλεια.

5.4 Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος (εικ. 1, 5, 6, 28 – 36)

Η φιάλη αερίου δεν συμπεριλαμβάνεται!

5.4.1 Είδη συρμάτων

Ανάλογα με την περίπτωση, χρειάζονται διαφορετικά σύρματα συγκόλλησης. Η συσκευή συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί με σύρματα συγκόλλησης με διάμετρο μεταξύ 0,6 και 0,8 χιλιοστά. Με τη συσκευή συμπαράδεται το ανάλογο ρολό και οι σωλήνες. Το ρολό, οι σωλήνες επαφής και η διατομή του σύρματος πρέπει πάντα να ταιριάζουν.

5.4.2 Δυναμικότητα του πηνίου σύρματος

Στη συσκευή επιτρέπεται η τοποθέτηση πηνίων σύρματος μέχρι μέγιστου 5 χγρ.

5.4.3 Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος

- Ανοίξτε το κάλυμμα περιβλήματος (εικ. 1/4).
- Σιγουρευτείτε πως οι περιελίξεις στο πηνίο δεν υπερκαλύπτονται, για να εξασφαλίσετε το ομοιόμορφο ξετύλιγμα του σύρματος.

Περιγραφή της μονάδας οδηγού του σύρματος (εικ. 28-36)

- A Ασφάλιση του πηνίου
- B Στήριγμα πηνίου
- C Πείρος εμπλοκής
- D Βίδα ρύθμισης για φρένο του κύλινδρου
- E Βίδες για στήριγμα του κύλινδρου προώθησης
- F Στερέωση κύλινδρου ώθησης
- G Κύλινδρος προώθησης
- H Υποδοχή πακέτου σωλήνων
- I Κύλινδρος συμπίεσης
- J Στερέωση του κύλινδρου συμπίεσης
- K Κύλινδρος συμπίεσης
- L Βίδα προσαρμογής για αντίθλιψη
- M Σωλήνας-οδηγός
- N Πηνίο σύρματος
- O Άνοιγμα εμπλοκής του πηνίου σύρματος

Τοποθέτηση του πηνίου σύρματος (εικ. 28,29)

Τοποθετήστε το πηνίο σύρματος (N) στο στήριγμα πηνίου (B). Προσέξτε να ξευλιχθεί το τέλος του σύρματος συγκόλλησης στην πλευρά του οδηγού του σύρματος, βλέπε βέλος.
Προσέξτε να πιεσθεί η ασφάλιση του πηνίου (A) και να είναι καλά στερεωμένος ο πείρος εμπλοκής (C) στο άνοιγμα εμπλοκής του πηνίου του σύρματος (O). Η ασφάλιση του πηνίου (A) πρέπει να ξανακουμπώνει πάνω από το πηνίο του σύρματος (N). (εικ. 27)

Εισαγωγή του σύρματος συγκόλλησης και ρύθμισης του οδηγού του σύρματος (εικ. 30-36)

- Πιέστε το ελατήριο του κύλινδρου πίεσης (K) προς τα επάνω και περιστρέψτε προς τα εμπρός (εικ. 30).
- Αναδιπλώστε προς τα κάτω το στήριγμα του κύλινδρου συμπίεσης (J) με τον κύλινδρο συμπίεσης (I) και το ελατήριο (K) (εικ. 31)
- Ξεβιδώστε τις βίδες για το στήριγμα κύλινδρου προώθησης (E) και τραβήξτε προς τα επάνω το στήριγμα του κύλινδρου προώθησης (F) (εικ. 32).
- Ελέγξτε το ρολό ώθησης (G). Στην επάνω πλευρά του ρολού ώθησης (G) πρέπει να αναφέρεται το ανάλογο πάχος του σύρματος. Το ρολό ώθησης (G) είναι εξοπλισμένο με 2 αυλάκια-οδηγούς. Ενδεχομένως θα αναποδογυρίσετε το ρολό ώθησης (G) ή θα το αντικαταστήσετε. (εικ. 33)
- Επανατοποθετήστε το στήριγμα κύλινδρου προώθησης (F) και βιδώστε το.
- Αφαιρέστε το μπεκ αερίου (εικ. 5/12) με στροφή προς τα δεξιά από τον καυστήρα (εικ. 5/13), ξεβιδώστε το σωλήνα επαφής (εικ. 6/26) (εικ. 5 – 6). Ακουμπήστε το πακέτο σωλήνων (εικ. 1/11) εάν γίνεται ίσια στο δάπεδο, δείχνοντας στην αντίθετη πλευρά από τη συσκευή συγκόλλησης.
- Κόψτε τα πρώτα 10 εκατοστά του σύρματος συγκόλλησης έτσι, ώστε να δημιουργείται ίσια τομή, χωρίς προεξοχές, κύρτωση και ακαθαρσίες. Αποξέστε την άκρη του σύρματος συγκόλλησης.
- Σπρώξτε το σύρμα συγκόλλησης μέσα από το σωλήνα-οδηγό (M), μεταξύ του ρολού συμπίεσης και ώθησης (G/I) μέσα στην υποδοχή του πακέτου σωλήνων (H). (εικ. 34) Σπρώξτε προσεκτικά με το χέρι το σύρμα συγκόλλησης στο πακέτο του σωλήνα τόσο, μέχρι να προεξέχει στον καυστήρα (εικ. 5/13) περ. 1 εκατοστό.
- Χαλαρώστε τη βίδα προσαρμογής (L) μερικές περιστροφές. (εικ. 36)
- Αναδιπλώστε πάλι προς τα επάνω το στήριγμα κύλινδρου συμπίεσης (J) με τον κύλινδρο συμπίεσης (I) και επανακρεμάστε το ελατήριο (K) του κύλινδρου συμπίεσης (K) στη βίδα ρύθμισης για αντίθλιψη (L) (εικ. 35)
- Ρυθμίστε τη βίδα προσαρμογής για αντιπίεση (L) έτσι ώστε το σύρμα συγκόλλησης να προσαρμόζεται στερεά μεταξύ του ρολού συμπίεσης (I) και του ρολού ώθησης (G) χωρίς να υπερσυμπιέζεται. (εικ. 36)
- Βιδώστε τον κατάλληλο σωλήνα επαφής (εικ. 6/26) για το χρησιμοποιούμενο σύρμα συγκόλλησης στον καυστήρα (εικ. 5/13) και βάλτε το μπεκ αερίου με περιστροφή προς τα

δεξιά (εικ. 5/12).

- Ρυθμίστε τη βίδα προσαρμογής για το φρένο του ρολού (D) έτσι, ώστε να οδηγείται ακόμη το σύρμα και το ρολό να σταματά αυτόματα μετά την πέδηση του συστήματος οδήγησης του σύρματος.

6. Χειρισμός

6.1 Ρύθμιση

Επειδή η ρύθμιση του σύρματος συγκόλλησης γίνεται διαφορετικά ανάλογα με την περίπτωση, συνιστούμε, να εκτελείτε τις ρυθμίσεις μετά από δοκιμαστική συγκόλληση.

6.1.1 Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης

Το ρεύμα συγκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί σε 6 βαθμίδες στον διακόπτη ρεύματος συγκόλλησης (εικ. 1/7). Το απαιτούμενο ρεύμα συγκόλλησης εξαρτάται από το πάχος του υλικού, από το επιθυμούμενο βάθος καύσης και τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου σύρματος συγκόλλησης.

6.1.2 Ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος

Η ταχύτητα προώθησης του σύρματος προσαρμόζεται αυτόματα στην χρησιμοποιούμενη ρύθμιση ρεύματος. Μία ακριβής ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος μπορεί να γίνει αδιαβάθμητα στο ρυθμιστή ταχύτητας του σύρματος συγκόλλησης (εικ. 1/14). Συνιστάται να αρχίσει η ρύθμιση στη βαθμίδα 5, που αποτελεί μία μέση τιμή, και ενδεχομένως, εάν χρειαστεί, να επαναρυθμιστεί. Η απαιτούμενη ποσότητα σύρματος εξαρτάται από το πάχος του υλικού, του βάθους της έψησης, από τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου σύρματος συγκόλλησης και από το μέγεθος των αποστάσεων των συγκολλητέων αντικειμένων.

6.1.3 Ρύθμιση της ποσότητας ροής αερίου

Στο περιστρεφόμενο κουμπί (Abb. 4/19) μπορεί να ρυθμιστεί η ποσότητα ροής αερίου. Αναφέρεται στο μανόμετρο (εικ. 4/20) σε λίτρα ανά λεπτό (l/min). Συνιστώμενη ποσότητα ροής αερίου σε χώρους χωρ' ρι ρεύμα αέρα: 5 – 15 l/min.

Για τη ρύθμιση της ποσότητας ροής του αερίου χαλαρώστε πρώτα το μοχλό σύσφιξης (εικ. 28/G) της μονάδας προώθησης του σύρματος προς αποφυγή άσκοπης φθοράς του σύρματος (βλέπε 5.4.3). Συνδέστε με το ρεύμα δικτύου (βλέπε εδάφιο 5.3), βάλτε το διακόπτη ενεργοποίησης/απενεργοποίησης/ρεύματος συγκόλλησης (εικ. 1/7) στη βαθμίδα 1 και ενεργοποιήστε το διακόπτη του καυστήρα (εικ.

5/25), για να ελευθερώσετε τη ροή του αερίου. Τώρα ρυθμίστε στον μειωτήρα πίεσης (εικ. 4/19) την επιθυμούμενη ποσότητα ροής αερίου.

Περιστροφή του κουμπιού προς τα αριστερά (εικ. 4/24):
μικρότερη ποσότητα ροής

Περιστροφή του κουμπιού προς τα δεξιά (εικ. 4/24):
μεγαλύτερη ποσότητα ροής αερίου

Ασφαλίστε το μοχλό τάνυσης (εικ. 28/G) της μονάδας προώθησης σύρματος.

6.2 Ηλεκτρική σύνδεση

6.2.1 Ηλεκτρική τροφοδοσία

βλέπε εδάφιο 5.3

6.2.2 Σύνδεση της κλέμας γείωσης (εικ. 1/10)

Συνδέστε την κλέμα γείωσης (10) της συσκευής όσο πιο κοντά γίνεται στο σημείο συγκόλλησης. Προσέξτε στο σημείο επαφής τα γυμνά μέταλλα.

6.3 Συγκόλληση

Αφού εκτελεσθούν όλες οι ηλεκτρικές συνδέσεις για την τροφοδοσία ρεύματος και για το κύκλωμα συγκόλλησης καθώς και για τη σύνδεση του προστατευτικού αερίου, μπορούν να ακολουθήσουν τα εξής βήματα:

Τα αντικείμενα που πρέπει να συγκολληθούν πρέπει στο σημείο της συγκόλλησης να είναι ελεύθερα από χρώματα, επικαλύψεις, ακαθαρσίες, σκουριά, λίπη και υγρασία.

Ρυθμίστε ανάλογα το ρεύμα συγκόλλησης, την προώθηση του σύρματος και την ποσότητα της ροής του αερίου (βλέπε 6.1.1 – 6.1.3).

Κρατήστε την ασπίδα προστασίας (εικ. 3/17) μπροστά στο πρόσωπο και φέρτε το μπεκ αερίου στο σημείο του κατεργαζόμενου αντικειμένου που πρέπει να συγκολληθεί. Χειριστείτε τώρα το διακόπτη του καυστήρα (εικ. 5/25).

Όταν ανάβει το ηλεκτρικό τόξο, η συσκευή προωθεί σύρμα στο λουτρό συγκόλλησης. Εάν ο φακός συγκόλλησης είναι αρκετά μεγάλος, οδηγείται ο καυστήρας αργά κατά μήκος της επιθυμούμενης άκρης. Ενδεχομένως ταλαντεύετε ελαφρά, για να μεγενθύνετε το λουτρό συγκόλλησης.

Η ιδανική ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης, της ταχύτητας προώθησης σύρματος και της ποσότητας

GR

ροής αερίου βάσει δοκιμαστικής συγκόλλησης. Στην ιδανική περίπτωση θα ακούσετε ένα ομοιόμορφο θόρυβο συγκόλλησης. Το βάθος έψησης να είναι βαθύ, το λουτρό συγκόλλησης να μην περνάει μέσα από το κατεργαζόμενο αντικείμενο.

6.4 Προστατευτικά συστήματα

6.4.1 Ελεγκτής θερμότητας

Η συσκευή συγκόλλησης είναι εξοπλισμένη με προστασία κατά υπερθέρμανσης που προστατεύει τον μετασχηματιστή συγκόλλησης από υπερθερμανση. Εάν αποκριθεί το σύστημα προστασίας από υπερθέρμανση, ανάβει η λυχνία ελέγχου (3) στη συσκευή σας. Αφήστε τη συσκευή συγκόλλησης να κρυώσει για λίγο χρονικό διάστημα.

7. Καθαρισμός, συντήρησης, παραγγελία ανταλλακτικών

Πριν από όλες τις εργασίες καθαρισμού να βγάξετε το φις από τη πρίζα.

7.1 Καθαρισμός

- Να τηρείτε τα συστήματα ασφαλείας, τις σχισμές αερισμού και το περίβλημα του κινητήρα όσο πιο καθαρά από σκόνη γίνεται. Σκουπίστε τη συσκευή με καθαρό πανί ή φυσήξτε τη με πεπιεσμένο αέρα σε χαμηλή πίεση.
- Σας συνιστούμε να καθαρίζετε τη συσκευή μετά από κάθε χρήση.
- Να καθαρίζετε τη συσκευή μτακτικά με ένα υγρό πανί και λίγο μαλακό σαπούνι. Μη χρησιμοποιείτε καθαριστικά ή διαλύτες, διότι έτσι δεν αποκλείεται η διάβρωση της συσκευής. Να προσέχετε να μην εισέλθει νερό στο εσωτερικό της συσκευής.

7.2 Συντήρηση

Στο εσωτερικό της συσκευής δεν βρίσκονται άλλα εξαρτήματα για τα οποία απαιτείται συντήρηση.

7.3 Παραγγελία ανταλλακτικών

Όταν παραγγέλλετε ανταλλακτικά να μη ξεχάσετε να αναφέρετε τα εξής στοιχεία:

- Τύπος συσκευής
- Αριθμός είδους της συσκευής
- Χαρακτηριστικός αριθμός (Ident Nr.) της συσκευής
- Αριθμός του ανταλλακτικού

Για ισχύουσες τιμές και πληροφορίες
www.isc-gmbh.info


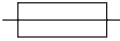





8. Διάθεση στα απορρίμματα και ανακύκλωση

Προς αποφυγή ζημιών κατά τη μεταφορά η συσκευή βρίσκεται σε μία συσκευασία. Η συσκευασία αυτή είναι πρώτη ύλη, μπορεί δηλαδή να επαναμεταχειριστεί ή να ανακυκλωθεί. Ο συμπιεστής και τα εξαρτήματά του αποτελούνται από διαφορετικά υλικά, όπως π.χ. από μέταλλα και πλαστικά. Παρακαλούμε να διαθέτετε τα ελαττωματικά εξαρτήματα στα ειδικά και προβληματικά απορρίμματα. Εάν έχετε απορίες, ρωτήστε στο ειδικό σας κατάστημα ή στη διοίκηση του Δήμου σας.

9. Αναζήτηση βλαβών

| Βλάβη | Αιτία | Αποκατάσταση |
|--|---|--|
| Δεν περιστρέφεται το ρολό ώθησης | Δεν υπάρχει τάση δικτύου Ρυθμιστής ώθησης σύρματος στο 0 | Ελέγξτε τη σύνδεση Ελέγξτε τη ρύθμιση |
| Το ρολό ώθησης περιστρέφεται, αλλά δεν περνιέται σύρμα | Κακή πίεση ρολού (βλέπε 5.4.3) Το φρένο ρολού είναι πολύ σφικτά ρυθμισμένο (βλέπε 5.4.3) Ακάθαρτο/ελαττωματικό ρολό ώθησης (βλέπε 5.4.3) Ελαττωματικό πακέτο σωλήνων Λάθος μέγεθος σωλήνα επαφής / ακάιαρτο / φθαρμένο (βλέπε 5.4.3) Συγκολλημένο σύρμα συγκόλλησης σε μπεκ αερίου / σωλήνα επαφής | Ελέγξτε τη ρύθμιση Ελέγξτε τη ρύθμιση Καθαρισμός ή αντικατάσταση Ελέωξτε τον μανδύα του οδηγού του σύρματος Καθαρισμός / αντικατάσταση Ξεκολλήστε |
| Η συσκευή δεν λειτουργεί μετά από μακρύτερης διάρκειας ακινητοποίηση, ανάβει η λυχνία ελέγχου του ελεγκτή θερμότητας (3) | Υπερθέρμανση της συσκευής από χρήση μεγάλης διάρκειάς ή μη τήρησης του χρόνου μηδενισμού | Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει επί 20-30 λεπτά |
| Πολύ κακή ραφή συγκόλλησης | Λάθος ρύθμιση ρεύματος / προώθησης (βλέπε 6.1.1/6.1.2) Χωρίς /πολύ λίγο αέριο (βλέπε 6.1.3) | Ελέγξτε τη ρύθμιση Ελέγξτε τη ρύθμιση ή ελέγξτε την πίεση πριν την πλήρωση |

GR**10. Εξήγηση των συμβόλων**

| | | | |
|---|---|---|--|
| EN 60974-1 | Ευρωπαϊκό πρότυπο Εξοπλισμού συγκόλλησης με τόξο και ηλεκτρικής ενέργειας συγκόλλησης με περιορισμένη διάρκεια 'λειτουργίας |  | Μην αποθηκεύετε και μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρό περιβάλλον ή στη βροχή |
|  | Ασφάλεια με ονομαστική τιμή σε αμπέρ στη σύνδεση δικτύου |  | Μονοφασική σύνδεση δικτύου |
| U_1 | Τάση δικτύου | 50 Hz | Συχνότητα δικτύου |
| $I_1 \text{ max}$ | μέγιστο ρεύμα δικτύου Τιμή σχεδιασμού |  | Σύμβολο για πύκτουσα φόρτιση |
|  | Πριν τη χρήση της συσκευής συγκόλλησης να διαβάσετε προσεκτικά και να τηρείτε τις οδηγίες χρήσης |  | Συγκόλληση αδρανής και ενεργή συμπεριλαμβανομένης και της χρήσης σύρματος πλήρωσης |
| U_0 | Ονομαστική τάση λειτουργίας κενού | IP 21 | Είδος προστασίας |
| I_2 | Ρεύμα συγκόλλησης | H | Κλάση μόνωσης |
| $\varnothing \text{ mm}$ | Διάμετρος σύρματος συγκόλλησης | X | Διάρκεια ενεργοποίησης |
|  | Μονοφασικός μετασχηματιστής με ανορθωτή | | |

İçindekiler:

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

TR**⚠ Dikkat!**

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

1. Güvenlik Uyarıları

İlgili güvenlik uyarıları ekteki kullanma kitapçığında açıklanmıştır.

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

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

2.1 Montaj malzemesi

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

3. Kullanım amacına uygun kullanım

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

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

Elektrik bağlantısı ile ilgili önemli uyarı

Bu alet EN 60974-10 standartının A sınıfına tabidir, bu demektir ki aletin elektrik enerjisinin düşük voltajlı ulusal elektrik şebekesinden sağlandığı konutlarda kullanılması öngörülmemiştir, zira elektrik şebekesinde meydana gelecek olumsuzluklarda alet parazit oluşmasına yol açabilir. Aleti, elektrik enerjisinin düşük voltajlı ulusal elektrik şebekesi üzerinden sağlandığı konutlarda kullanmak istediğinizde, elektromanyetik parazitleri kullanıcı için rahatsız etmeyecek seviyeye düşüren bir elektromanyetik filtre kullanmanız gerekir.

Alet, elektrik enerjisinin düşük voltajlı ulusal elektrik şebekesi üzerinden sağlanmadığı sanayi bölgeleri veya diğer bölgelerde yukarıda açıklanan filtrenin takılmasına gerek olmadan kullanılabilir.

Genel iş güvenliği önlemleri

Kullanıcı, aleti üretici firmanın talimatlarına uygun şekilde kurmak ve kullanmak ile yükümlüdür. Elektromanyetik parazitlerin tespit edilmesi durumunda bunların, yukarıda „Elektrik bağlantısı ile ilgili önemli uyarı“ bölümünde açıklanan yardımcı teknik gereçler ile yok edilmesi kullanıcının sorumluluğundadır.

Emisyon azaltma

Ana elektrik akımı şebekesi

Kaynak aleti üretici firmanın talimatları doğrultusunda ana elektrik akımı şebekesine bağlanacaktır. Parazitler meydana geldiğinde örneğin ana elektrik akımı şebekesine filtre takılması gibi ek önlemlerin alınması gerekebilir (yukarıdaki „Elektrik bağlantısı ile ilgili önemli uyarı“ bölümüne bakınız). Kaynak kablosu mümkün olduğu kadar kısa tutulmalıdır.

Kalp pili

Vücudunda elektronik cihaz (örneğin kalp pili vs.) taşıyan kişiler ark kaynağı, oksijen kaynağı ile kesme ve delme veya punta kaynağının yapıldığı yerlerde bulunmadan önce, bu çalışma bölümlerinde oluşacak manyetik alanların yüksek elektrik akımı ile birlikte vücutlarındaki cihazlara zarar vermesini önlemek için doktoruna danışmalıdır.

Alet ticari kullanımlarda 12 ay, ticari olmayan hobi kullanımlarında 24 ay garantilidir ve garanti aletini satın alındığı tarihten itibaren başlar.

4. Teknik özellikler

| | | | | | | |
|--|-----------------------|----|----|----|-----|----|
| Şebeke bağlantısı: | 230 V ~ 50 Hz | | | | | |
| Kaynak akımı: | 25-120 A (max. 150 A) | | | | | |
| Çalıştırma süresi X%: | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 | |
| Kaynak akımı I ₂ (A): | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 | 25 |
| Boşta çalışma voltajı U ₀ : | 48 V | | | | | |
| Kaynak teli tamburu max.: | 5 kg | | | | | |
| Kaynak teli çapı: | 0,6/0,8 mm | | | | | |
| Sigorta: | 16 A | | | | | |
| Ağırlık: | 25 kg | | | | | |

Kaynak süreleri ortam sıcaklığı 40°C olduğunda geçerlidir.

5. Çalıştırmadan önce

5.1 Montaj (Şekil 5-21)

5.1.1 Sabit tekerleklerin (6) montajı

Sabit tekerlekleri (6) 7, 9, 10, 11 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.2 Ayağın (8) montajı

Ayağı (8) 7, 9, 12, 13 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.3 Sapın (1) montajı

Sapı (1) 7, 14 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin.

5.1.4 El maskesinin montajı (17)

- Kaynakçı camını (l) ve üzerine şeffaf koruma camını (m), koruma camı çerçevesi (k) içine yerleştirin (Şekil 15).
- Koruma camının tutma pimlerini (q) el maskesi çerçevesi (s) içindeki deliklere geçirin. (Şekil 16)
- Koruma camı çerçevesini (k) kaynakçı camı (l) ve şeffaf koruma camı (m) ile birlikte iç taraftan el maskesi çerçevesi (s) içine yerleştirin, koruma camı çerçevesini (k) sabitlemek için koruma camı tutma burçlarını (n) koruma camının tutma pimleri (q) üzerine sabitleninceye kadar bastırarak takın. Şeffaf koruma camı (m) dış tarafta olmalıdır. (Şekil 17)
- El maskesi çerçevesinin (s) üst kenarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/1.) ve üst kenarın köşelerini içe doğru bükün (Şekil 18/2.). Sonra el maskesi çerçevesinin (s) dış kenarlarını iç tarafa doğru bükün (Şekil 18/3.) ve üst kenar köşeleri ile dış kenarları sıkıca birbirine bastırarak birbirine birleştirin. Kenar başına tutma pimlerini yerlerine geçirirken 2 kez kesin duyulabilir bir klik sesi algılanmalıdır (Şekil 18/4.)
- El maskesinin her iki üst kenarı Şekil 19'da gösterildiği gibi birbirine birleştirildiğinde tutma sapı (p) civatalarını dış taraftan el maskesinin 3 deliğine geçirin. (Şekil 20)
- El maskesini çevirin ve tutma sapını (r), tutma sapına (p) takmış olduğunuz 3 adet civatanın vida dişi içinden geçirin. Tutma sapını (r) 3 adet tutma sapı (o) somunu ile el maskesine sabitleyin. (Şekil 21)

5.2 Gaz bağlantısı (Şekil 4, 5, 22-27)

5.2.1 Gaz türleri

Kesintisiz kaynak teli ile yapılan kaynaklama işleminde koruyucu gaz gereklidir, koruyucu gazın özellikleri seçilen kaynak metoduna bağlıdır:

TR

| Koruyucu gazı | CO2 | Argon/CO2 |
|---------------------|-----|-----------|
| Kaynaklanacak metal | | |
| Alaşımsız çelik | X | X |

5.2.2 Gaz tüpünün alet üzerine montajı (Şekil 22-23)

Gaz tüpü sevkiyatın içeriğine dahil değildir!

Gaz tüpünü 22-23 nolu şekillerde gösterildiği gibi monte edin. Kayışın (15) sıkı şekilde bağlı olmasına ve kaynak makinesinin devrilmeyecek şekilde sağlam durmasına dikkat edin.

Dikkat! Gaz tüpünü koyma yerine (Şekil 23/5) sadece azami 10 litrelik gaz tüpü monte edilebilir. Daha büyük gaz tüpleri monte edildiğinde devrilme tehlikesi vardır, bu boyuttaki tüpler sadece makinenin yanına koyulacaktır. Makinenin yanına koyulan gaz tüpleri de devrilmeye karşı emniyet altına alınacaktır!

5.2.3 Gaz tüpünün bağlanması (Şekil 7, 24-27)

Tüpün koruma kapağını (Şekil 24/A) çıkardıktan sonra tüp ventilini (Şekil 24/B) kısaca açın.

Bağlanacak yerin vida dişini de (Şekil 24/C) herhangi bir deterjan kullanmadan kuru bir bez ile temizleyin. Basınç düşürücüde (19) contanın bulunup bulunmadığını ve contanın iyi durumda olup olmadığını kontrol edin. Basınç düşürücüyü (19) saat yönünde gaz tüpünün bağlantı vida dişine (Şekil 25/C) takın (Şekil 25). Her iki hortum kelepçesini (j) gaz hortumu (18) üzerine geçirin. Gaz hortumunu (18) basınç düşürücüdeki (19) gaz hortumu bağlantısına (23) ve kaynak makinesindeki gaz besleme bağlantısına (16) takın ve her iki bağlantı yerinde hortum kelepçeleri (j) ile emniyet altına alın. (Şekil 26-27)

Dikkat! Sistemdeki bütün gaz bağlantıları ve yerlerinin sızdırmazlığını kontrol edin! Gaz bağlantı yerlerini kaçak spreyi veya sabunlu su ile kontrol edin.

5.2.4 Basınç düşürücünün açıklaması (Şekil 4/19)

Döner düğme (24) ile gaz debisi ayarlanabilir. Ayarlanmış olan gaz debisi manometrede (20) litre/dakika (l/min.) olarak gösterilir. Gaz, gaz hortumundan (23) çıkar ve gaz hortumu (Şekil 3/18) üzerinden kaynak makinesine beslenir. (bkz. 5.2.3)

Dikkat! Gaz debisini ayarlama işlemini daima Madde 6.1.3'de açıklandığı gibi yapın.

Basınç düşürücü civata bağlantısı (21) ile gaz tüpüne mont edilir (bkz. 5.2.3).

66

Dikkat! Basınç düşürücü üzerinde yapılacak çalışmalar ve onarımlar sadece uzman personel tarafından yapılacaktır. Arızalı basınç düşürücüleri daima servis adresine geri gönderin.

5.3 Elektrik bağlantısı

- Makineyi çalıştırmadan önce tip etiketi üzerinde belirtilen değerlerin mevcut şebeke değerleri ile aynı olup olmadığını kontrol edin.
- Makineyi sadece yönetmeliklere uygun olarak topraklanmış ve sigortalanmış koruma kontaklı prizlere bağlayarak çalıştırın.

5.4 Tel bobinin montajı (Şekil 1, 5, 6, 28 – 36)

Tel bobini sevkiyatın içeriğine dahil değildir!

5.4.1 Tel türleri

Uygulanacak kaynak metoduna bağlı olarak çeşitli kaynak tellerine gerek duyulur. Kaynak makinesi çapları 0,6 ve 0,8mm olan kaynak telleri ile kullanılabilir. İlgili tel iletme makarası ve kontakt makarası makine ile birlikte gönderilir. Tel iletme makarası, kontakt makarası ve tel kesiti daima birbirine uymalıdır.

5.4.2 Tel bobin kapasitesi

Makineye ağırlıkları azami 5 kilografa kadar olan tel bobinleri monte edilebilir.

5.4.3 Tel bobinini yerleştirme

- Gövde kapağını (Şekil 1/4) açın
- Telin düzenli şekilde boşalmasını sağlamak için bobin üzerindeki sargıların üst üste olup olmadığını kontrol edin.

Tel sürme ünitesinin açıklanması (Şekil 28-36)

- A Bobin sabitlemesi
- B Bobin tutma elemanı
- C Pim
- D Makara freni ayarlama civatası
- E İletme makarası tutma elemanı civatası
- F İletme makarası tutma elemanı
- G İletme makarası
- H Hortum yuvası
- I Baskı makarası
- J Baskı makarası tutma elemanı
- K Baskı makarası yayı
- L Karşı basınç ayarlama civatası
- M Kılavuz boru
- N Tel bobini
- O Tel bobini hareket ettirme deliği

Tel bobinini yerleştirme (Şekil 28,29)

Tel bobinini (N) bobin tutma elemanı (B) üzerine koyun. Kaynak teli ucunun tel kılavuz yeri tarafında bükülmüş olmasına dikkat edin, ok işaretine bakınız. Bobin sabitlemesinin (A) bastırılmış ve pim (C) tel bobini hareket ettirme deliği (O) içinde olmasına dikkat edin. Bobin sabitlemesi (A) tekrar tel bobini (N) üzerinden sabitlenmelidir. (Şekil 27)

Kaynak telinin geçirilmesi ve tel kılavuzunun ayarlanması (Şekil 30-36)

- Baskı makarası yayını (K) yukarı bastırın ve öne doğru çevirin (Şekil 30).
- Baskı makarası tutma elemanını (J) baskı makarası (I) ve baskı makarası yayı (K) ile birlikte aşağıya katlayın (Şekil 31)
- İlerletme makarası tutma elemanı civatalarını (E) açın ve ilerletme makarası tutma elemanını (F) yukarı doğru hareket ettirerek çıkarın (Şekil 32).
- İlerletme makarasını (G) kontrol edin. İlerletme makarasının (G) üst tarafında ilgili tel kalınlığı yazılı olmalıdır. İlerletme makarası (G) üzerinde 2 adet kılavuz oluk bulunur. İlerletme makarasını (G) gerektiğinde döndürün veya değiştirin. (Şekil 33)
- İlerletme makarası tutma elemanını (F) tekrar takın ve civatalarını sıkın.
- Gaz nozulunu (Şekil 5/12) sağ yöne döndürerek torçdan (Şekil 5/13) çıkarın, kontakt borusunu (Şekil 6/26) sökün (Şekil 5 - 6). Hortumu (Şekil 1/11) mümkün olduğunca kaynak makinesinden kıvrılmadan uzaklaşacak şekilde zemine koyun.
- Kaynak telinin ilk 10 cm uzunluğunu, herhangi bir kıvrım, kayma veya kirlenme olmayacak şekilde kesin. Kaynak telinin ucundaki talaşı temizleyin.
- Kaynak telini kılavuz borudan (M), baskı ve ilerletme makarası (G/I) arasından geçirerek hortum yuvasına (H) itin. (Şekil 34) Kaynak telini elinizle dikkatlice, torç (Şekil 5/13) ağzından yaklaşık 1 cm. dışarı çıkacak şekilde hortum içine yerleştirin.
- Karşı basınç (L) ayarlama civatasını birkaç tur çözüün. (Şekil 36)
- Baskı makarası tutma elemanını (J) baskı makarası (I) ve baskı makarası yayı (K) ile tekrar yukarı katlayın ve baskı makarası yayı (K) tekrar karşı basınç ayarlama civatasına (L) asın (Şekil 35)
- Karşı basınç (L) ayarlama civatasını, kaynak teli, baskı makarası (I) ve ilerletme makarası (G) arasında ezilmeden sıkı şekilde bağlı kalacak durumda ayarlayın. (Şekil 36)
- Kullanılan kaynak teli çapına uygun kontakt borusunu (Şekil 6/26) torç (Şekil 5/13) üzerine civatalayın ve gaz nozulunu sağ yöne döndürerek sabitleyin (Şekil 5/12).
- Makara freni (D) ayarlama civatasını, kaynak teli

daha hareket edecek şekilde ve tel beslemesi frenlendikten sonra makara otomatik olarak duracak şekilde ayarlayın.

6. Kullanım**6.1 Ayarlama**

Kaynak makinesinin ayarlanması kullanım amacına ve durumuna göre farklı olduğundan ayarlama işlemini deneme kaynağı yaptıktan sonra yapmanızı tavsiye ederiz.

6.1.1 Kaynak akımının ayarlanması

Kaynak akımı 6 kademe ile Açık/Kapalı/Kaynak akım şalteri (Şekil 1/7) ile ayarlanabilir. Gerekli olan kaynak akımı malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır.

6.1.2 Tel ilerletme hızının ayarlanması

Tel ilerletme hızı otomatik olarak kullanılan akım ayarına uyulanır. Kaynak teli hızını ince ayar kademesiz olarak kaynak teli hız regülatörü (Şekil 1/14) ile yapılabilir. Ayarlama işlemine 5nci kademedan başlanması tavsiye edilir, bu kademe orta değeri oluşturur ve gerektiğinde ayar değiştirilebilir. Gerekli olan tel miktarı malzeme kalınlığına, istenilen kaynak derinliğine ve kullanılan kaynak teli çapına bağlıdır, ayrıca kaynaklanacak malzemeler arasındaki açıklığa da bağlıdır.

6.1.3 Gaz debisinin ayarlanması

Gaz debisi kademesiz olarak basınç düşürücüde (Şekil 4/19) ayarlanabilir. Ayarlanan değer manometrede (Şekil 4/20) litre/dakika (l/min) olarak gösterilir. Hava akımı olmayan mekanlar içinde tavsiye edilen gaz debi değeri: 5 – 15 l/min.

Gaz debisini ayarlamak için önce, gereksiz tel sarfiyatını önlemek için tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/G) açın (bkz. 5.4.3). Şebeke bağlantısını gerçekleştirin (bkz. Madde 5.3), Açık/Kapalı/Kaynak akım şalterini (Şekil 1/7) 1 nolu kademeye ayarlayın ve gaz akışını açmak için torç şalterine (Şekil 5/25) basın. Sonra basınç düşürücüde (Şekil 4/19) istenilen gaz debisini ayarlayın.

Döner düğmeyi sol yöne döndürme (Şekil 4/24):
Düşük gaz debisi

Döner düğmeyi sağ yöne döndürme (Şekil 4/24):
Yüksek gaz debisi

Tel ilerletme ünitesinin germe kolunu (Şekil 28/G) tekrar sıkın.

TR

6.2 Elektrik bağlantısı

6.2.1 Şebeke bağlantısı

Bkz. Madde 5.3

6.2.2 Topraklama pensesini bağlama (Şekil 1/10)

Makinenin topraklama pensesini (10) mümkün olduğunca kaynaklanacak yerin yakınına bağlayın. Pensenin temas edeceği yerin çıplak metal olmasına dikkat edin.

6.3 Kaynaklama

Makinenin elektrik bağlantısı, gaz bağlantısı ve kaynak devresi ile ilgili tüm bağlantıları gerçekleştirdikten sonra kaynak çalışmasını şu şekilde uygulayabilirsiniz:

Kaynaklanacak malzemelerin kaynak yapılacak yerinin boyalı olmaması, metal kaplamasının bulunmaması üzerinde kirlenme, pas, yağ ve rutubet olmamasına dikkat edin.

Kaynak akımı, tel iletmesi ve gaz debisini kaynak uygulamasına uygun şekilde ayarlayın (bkz. 6.1.1 – 6.1.3).

Kaynak maskesini (Şekil 3/17) yüzünüzün önünde tutun ve gaz nozulunu kaynak yapılacak yere yönlendirin. Sonra torç şalterine basın (Şekil 5/25).

Ark oluştuğunda makine kaynak telini iletmeye başlar. Kaynak yeri yeterli büyüklükte olduğunda torç yavaşça kaynak yapılmak istenilen kenar boyunca hareket ettirilir. Kaynak yerini biraz büyütme için gerektiğinde torç biraz sağa sol hareket ettirin.

Kaynak akımı, tel iletme hızı ve gaz debisinin ideal ayarını deneme kaynaklaması yaparak tespit edin ve ondan sonra ayarlayın. İdeal kaynak uygulaması düzenli kaynak sesinin duyulduğu uygulamadır. Kaynak derinliği, kaynak yapılan yerde oluşan dikmiş malzemenin içinden aşağı düşmeyecek derinlikte olmalıdır.

6.4 Koruma tertibatları

6.4.1 Termik koruma

Kaynak makinesi, trafosu aşırı ısınmaya karşı koruyan termik koruma elemanı ile donatılmıştır. Termik koruma elemanı devreye girdiğinde makinedeki kontrol lambası (3) yanar. Bu durumda kaynak makinesini belirli bir süre soğumaya bırakın.

7. Temizleme, Bakım ve Yedek Parça Siparişi

Temizleme çalışmasına başlamadan önce fişi prizden çıkarın.

7.1 Temizleme

- Koruma donanımları, hava delikleri ve motor gövdesini mümkün olduğunca toz ve kirden temiz tutun. Aleti temiz bir bez ile silin veya düşük basınçlı hava ile üfleterek temizleyin.
- Aleti her kullanmadan sonra temizlemenizi tavsiye ederiz.
- Aleti düzenli olarak nemli bir bez ve biraz sıvı sabun ile temizleyin. Temizleme işleminde deterjan veya solvent kullanmayın, zira bu temizleme maddeleri aletin plastik malzemelerine zarar verir. Aletin içine su girmemesine dikkat edin.

7.2 Bakım

Cihazın içinde başka bakımı yapılacak parça bulunmaz.

7.3 Yedek parça siparişi:

Yedek parça siparişinde aşağıda açıklanan bilgiler verilecektir:

- Cihaz tipi
 - Cihazın parça numarası
 - Cihazın kod numarası
 - İstenilen yedek parçanın yedek parça numarası
- Güncel fiyatlar ve bilgiler internette www.isc-gmbh.info sayfasında görülebilir.

8. Bertaraf etme ve geri kazanım


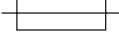





Nakliye esnasında hasar görmesini önlemek için alet özel bir ambalaj içinde gönderilir. Bu ambalaj hammadde olup tekrar kullanılabilir veya geri kazanım prosesinde işlenerek hammaddeye dönüştürülebilir.

Nakliye ve aksesuarları örneğin metal ve plastik gibi çeşitli malzemelerden meydana gelir. Arızalı parçaları özel atık bertaraf etme sistemine verin. Bu sistemin nerede olduğunu bayinizden veya yerel yönetimlerden öğrenebilirsiniz!

9. Arıza arama

| Arıza | Sebebi | Giderilmesi |
|--|---|--|
| İlerletme makarası dönmüyor | Şebeke gerilimi yok Tel ilerletme makarası regülatörü 0 ayarında | Bağlantıyı kontrol edin Ayarı kontrol edin |
| İlerletme makarası dönüyor fakat tel beslemesi yok | Makara baskısı kötü (bkz. 5.4.3) Makara freni çok sıkı olarak ayarlandı (bkz. 5.4.3) İlerletme makarası kirli / hasarlı (bkz. 5.4.3) Hortum hasarlı Kontakt borusunun ölçüsü yanlış / kirli / aşınmış (bkz. 5.4.3) Kaynak teli gaz nozuluna /Kontakt borusuna kaynamış | Ayarı kontrol edin Ayarı kontrol edin Temizleyin ve/veya değiştirin Tel beslemesi kaplamasını kontrol edin Temizleyin ve/veya değiştirin Açın |
| Makine uzun bir çalışma süresinden sonra artık çalışmıyor, termik koruma kontrol lambası (3) yanıyor | Makine, çok uzun uygulama ve/veya torçu geri çekme süresine riayet edilmediğinden aşırı ısınmıştır | Makineyi en az 20-30 dakika soğumaya bırakın |
| Kaynak dikişi çok kötü | Yanlış kaynak akımı/tel ilerletme hızı (bkz. 6.1.1/6.1.2) Gaz az / yok (bkz. 6.1.3) | Ayarı kontrol edin Ayarı kontrol edin ve/veya gazın dolum basıncını kontrol edin |

TR**10. Sembol açıklaması**

| | | | |
|---|--|---|---|
| EN 60974-1 | Sınırlı çalışma süresine sahip el ark kaynağı makineleri ve kaynak güç üniteleri için geçerli Avrupa Normu |  | Makineyi ıslak, rutubetli ortamda ve yağmur altında saklamayın ve kullanmayın |
|  | Şebeke bağlantısındaki Amper anma değeri sigorta |  | 1 fazlı şebeke bağlantısı |
| U_1 | Şebeke voltajı | 50 Hz | Şebeke frekansı |
| $I_1 \text{ max}$ | Azami şebeke akımı ölçülendirme değeri |  | Düşen eğri sembolü |
|  | Kaynak makinesini kullanmadan önce Kullanma Talimatını dikkatlice okuyun ve içerdiği talimatlara riayet edin |  | Metal inert ve aktif gaz kaynak çalışması - dolgu teli kullanma ile birlikte |
| U_0 | Boşta çalışma voltajı | IP 21 | Koruma türü |
| I_2 | Kaynak akımı | H | İzolasyon sınıfı |
| \emptyset mm | Kaynak teli çapı | X | Çalıştırma süresi |
|  | Redresörlü monofaze transformatör | | |

Зміст:

1. Вказівки з техніки безпеки
2. Опис приладу та об'єм поставки
3. Належне застосування
4. Технічні параметри
5. Перед пуском в експлуатацію
6. Обслуговування
7. Чищення, технічне обслуговування та замовлення запчастин
8. Утилізація та повторне використання
9. Пошук несправностей
10. Пояснення символів

UKR**⚠ Увага!**

При користуванні приладами слід дотримуватися певних заходів безпеки, щоб запобігти травмуванню і пошкодженням. Тому уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації / вказівки з техніки безпеки. Надійно зберігайте її, щоб викладена в ній інформація була у вас постійно під руками. У випадку, якщо ви повинні передати прилад іншим особам, передайте їм, будь ласка, також і цю інструкцію з експлуатації / ці вказівки з техніки безпеки. Ми не несемо відповідальності за нещасні випадки або пошкодження, які виникли внаслідок недотримання цієї інструкції і вказівок з техніки безпеки.

1. Вказівки по техніці безпеки

З відповідними вказівками по техніці безпеки ознайомтеся, будь-ласка, в брошурі, що додається.

2. Опис приладу та об'єм поставки (рисунки 1 - 8)

1. Ручка
 2. Інформація про виробника
 3. Контрольна лампочка термодатчика
 4. Кожух корпусу
 5. Площадка для розміщення балона з газом
 6. Опорні ролики
 7. Перемикач зварювального струму УВИМКННО-ВИМКННО
 8. Опорна п'ята
 9. Мережевий штекер
 10. Затискач для з'єднання з корпусом
 11. Шланг у згортку
 12. Газове сопло
 13. Форсунка
 14. Регулятор швидкості подачі зварювального дроту
 15. Ремені для транспортування
 16. Стик для подачі газу
 17. Щиток для зварювальника
 18. Шланг для захисного газу
 19. Редукційний вентиль
 20. Манометр
 21. Різьбове з'єднання
 22. Запобіжний вентиль
 23. Стик для під'єднання шланга захисного газу
 24. Грибок (орган керування)
 25. Вимикач форсунки
 26. 2 х контактна трубка
- 2.1 Монтажний матеріал**

- a. 8 х болт для опорних роликів
- b. 8 х розпірне кільце для опорних роликів
- c. 8 х шайба для опорних роликів
- d. 4 х болт для ручки
- e. 4 х розпірне кільце для ручки
- f. 4 х шайба для ручки
- g. 2 х гвинт для опорної п'яти
- h. 2 х розпірне кільце для опорної п'яти
- i. 2 х шайба для опорної п'яти
- j. 2 х затискач для шланга
- k. 1 х рамка для захисного скла
- l. 1 х припоечне скло
- m. 1 х прозоре захисне скло
- n. 2 х підтримуючий вкладиш для захисного скла
- o. 3 х гайка для ручки
- p. 3 х гвинт для ручки
- q. 2 х підтримуючий штифт для захисного скла
- r. 1 х ручка
- s. 1 х рамка щитка для зварювальника

3. Належне застосування

Прилад для зварювання в захисному газі придатний виключно для зварювання сталі методом MAG (метал – активний газ) за умови використання призначених для цього зварювального дроту та газів.

Машину слід використовувати тільки згідно з її призначенням. Жодне інше використання машини, що виходить за вказані межі, не відповідає її призначенню. За несправності або травми будь-якого виду, які виникли внаслідок використання машини не за призначенням, відповідальність несе не виробник, а користувач/оператор.

Важливі вказівки щодо електропідключення

Прилад належить до класу А, згідно зі стандартом EN 60974-10, це означає, що його не призначено для використання в житлових приміщеннях, де електропостачання здійснюється через мережу загального призначення з низькою напругою, оскільки за несприятливих умов він може викликати збої в роботі мережі. Якщо прилад буде використовуватись в житлових приміщеннях з електропостачанням через мережу загального призначення з низькою напругою, слід вжити електромагнітний фільтр, який зменшує електромагнітні поміхи настільки, що споживач більше не сприймається як джерело поміх.

На території промислових об'єктів та в інших місцях, де електропостачання здійснюється не через мережу загального призначення з низькою

напругою, прилад можна використовувати без зазначеного фільтра.

Загальні заходи по техніці безпеки

Користувач несе відповідальність за належне під'єднання та використання приладу згідно з вказівками виробника. Якщо встановлено наявність електромагнітних поміх, користувач відповідає за їх усунення з допомогою технічних засобів, зазначених вище у пункті «Важливі вказівки щодо електропідключення».

Зменшення рівня емісії

Електропостачання – головний струм

Зварювальний апарат слід під'єднати до постачання головним струмом згідно з вказівками виробника. За умови виникнення поміх, може з'явитись необхідність у вжитті додаткових заходів, наприклад використання фільтра на лінії постачання головного струму (див. «Важливі вказівки щодо електропідключення»). Кабель, який використовується для зварювання, повинен бути якомога коротким.

Кардіостимулятори

Особи, які користуються електронними приладами для підтримання життєдіяльності (наприклад, кардіостимулятор тощо), перш ніж наблизитись до апаратів зі зварювальною дугою, газорізальних приладів, випалювальних апаратів чи апаратів точкового зварювання, повинні проконсультуватись з лікарем, щоб дізнатись, чи не впливатиме магнітне поле в поєднанні з електрострумом високої напруги на їхні прилади.

Гарантійний строк за умови професійного використання становить 12 місяців, для приватних споживачів – 24 міс., його перебіг починається з моменту купівлі приладу.

4. Технічні параметри

Підключення до електромережі: 230 В ~ 50 Гц

Зварювальний струм: 25 - 120 А (макс. 150 А)

Тривалість увімкнення X%:

| | | | | | |
|--|----|----|----|----|-----|
| | 10 | 20 | 30 | 60 | 100 |
|--|----|----|----|----|-----|

Зварювальний струм I₂ (А):

| | | | | | | |
|--|-----|----|----|----|----|----|
| | 120 | 90 | 75 | 52 | 40 | 25 |
|--|-----|----|----|----|----|----|

Номінальна напруга холостого ходу U₀: 48 В

Барабан зварювального дроту макс.: 5 кг

Діаметр зварювального дроту: 0,6/0,8 мм

Запобіжник: 16 А

Вага: 25 кг

Тривалість зварювання вказана для 40-градусної (°C) температури навколишнього середовища.

5. Перед пуском в експлуатацію

5.1 Монтаж (рис. 5 - 21)

5.1.1 Монтаж опорних роликів (6)

Змонтуйте опорні ролики (6), як це показано на рисунках 7, 9, 10, 11.

5.1.2 Монтаж опорної п'яти (8)

Змонтуйте опорну п'ять (8), як це показано на рисунках 7, 9, 12, 13.

5.1.3 Монтаж ручки (1)

Змонтуйте ручку (1), як це показано на рисунках 7, 14.

5.1.4 Монтаж щитка для зварювальника (17)

- Вставте припоєчне скло (l) разом з прозорим захисним склом (m) на ньому в рамку для захисного скла (k) (рисунок 15).
- Вставте підтримуючі штифти для захисного скла (q) в отвори рамки щитка для зварювальника (s) (рисунок 16).
- Вставте рамку для захисного скла (k) з припоєчним склом (q) та прозорим захисним склом (m) зсередини в паз рамки щитка для зварювальника (s); притискайте підтримуючі вкладиші (n) до підтримуючих штифтів захисного скла (q) до тих пір, поки останні не увійдуть в канавку, щоб таким способом застопорити рамку для захисного скла (k) (рис. 17).
- Верхній край рамки щитка зварювальника (s) загнути досередини (рис. 18/1), а кути верхнього краю надломити (рис. 18/2). Тепер

загнїть зовнїшнї сторони рамки щитка зварювальника (s) досередини (рис. 18/3) і з'єднайте їх між собою, стискаючи до купи кути верхнїх країв і зовнїшнїх сторїн. При входженнї пїдтримуючих штифтїв в канавку з кожного боку повинно бути чути два чїтких клакаючих сигнали (рис. 18/4).

- Пїсля з'єднання між собою обидвох верхнїх кутїв щитка зварювальника (див. рис. 19) вставте ззовнї гвинти для ручки (p) через три отвори в щитку зварювальника (рис. 20).
- Обернїть щиток зварювальника і просуньте ручку (r) по рїзьбї всїх 3-х гвинтїв. Мїцно прикрутїть ручку (r) трьома гайками (o) до щитка для зварювальника (рис. 21).

5.2 Пїдключення газу (рис. 4, 5, 22 - 27)

5.2.1 Види газу

При зварюваннї зварювальним дротом необхідно, щоб склад захисного газу залежав вїд вибраного способу зварювання.

| Захисний газ | CO2 | Argon/CO2 |
|------------------|-----|-----------|
| Зварюваний метал | | |
| Нелегована сталь | X | X |

5.2.2 Монтаж газового балона на апаратї (рис. 22 - 23)

Газовий балон не входить в об'єм поставки!

Змонтуйте газовий балон, як це показано на рисунках 22 - 23. Звертайте увагу на мїцнїсть розмїщення транспортних ременїв (15), а також на те, щоб зварювальний апарат стояв мїцно, не падаючи набїк.

Увага! На площадцї для розмїщення балона з газом (рис. 23/5) можна монтувати газові балони мїсткїстю до макс. 10 лїтрїв. При використаннї бїльших газових балонїв їснує небезпека їх падїння набїк. Тому бїльшї газові балони можна встановлювати тїльки бїля зварювального апарату. В цьому разї газовий балон потрїбно в достатнїй мїрї захистити вїд падання набїк!

5.2.3 Пїд'єднання газового балона (рис. 7, 24 - 27)

Пїсля демонтажу захисного ковпака (рис. 24/А) потрїбно на короткий час вїдкрити вентиль балона (рис. 24/В) проти годинникової стрїлки. При необхідностї прочистїть вїд забруднення з'єднувальну рїзьбу (рис. 24/С) сухою ганчїркою; при цьому не користуйтеся спецїальними

засобами для чищення. Перевїрте, чи на редуцїйному вентилї (19) є сальник і чи вїн знаходиться в бездоганному станї. Закрутїть редуцїйний вентиль (19) за годинниковою стрїлкою на з'єднувальну рїзьбу (рис. 25/С) газового балона (рис. 25). Обидва хомути (j) надягнїть на шланг для захисного газу (18), який насадїть на стик (23) на редуцїйному вентилї (19) та на стик (16) подачї газу на зварювальному апаратї, при цьому на обидва стики поставте вищевказанї хомути (j) (рис. 26 - 27).

Увага! Звертайте увагу на герметичнїсть всїх газових стикїв і з'єднань! Перевїряйте стики і мїсця з'єднання на наявнїсть витоку газу за допомогою розпилювання звичайної або мильної води.

5.2.4 Роз'яснення щодо редуцїйного вентиля (рис. 4/19)

Розхїд газу можна регулювати при допомозї грибка (24). Встановлений розхїд газу можна зняти з манометра (20) в лїтрах за хвилину (l/min). Газ виходить на стик (23) і через шланг захисного газу (рис. 3/18) подається далї до зварювального апарату (див. 5.2.3.).

Увага! При настроюваннї розходу газу дїйте таким же чином, як це описано в пунктї 6.1.3.

Редуцїйний вентиль за допомогою рїзьбового з'єднання (21) монтують на газовому балонї (див. 5.2.3.).

Увага! Втручатися в редуцїйний вентиль та ремонтувати його мають право тїльки квалїфїкованї спецїалїсти. При необхідностї висилайте дефектнї редуцїйнї вентилї на адресу сервісної служби.

5.3 Пїдключення до електромережї

- Перед пїдключенням до електромережї переконайтеся в тому, що параметри на шильдику спївпадають з параметрами електромережї.
- Апарат обов'язково повинен бути належним чином заземлений; електричний струм повинен подаватися вїд вїдокремлених розеток їз захищеними контактами.

5.4 Монтаж котушки їз зварювальним дротом (рис. 1, 5, 6, 28 - 36)

Котушка їз зварювальним дротом не входить в об'єм поставки!

5.4.1 Види дроту

В залежності від сфери застосування використовуються різні зварювальні дроти. Зварювальний апарат може застосовуватися із зварювальними дротами з діаметром 0,6 і 0,8 мм. Відповідні подаючі ролики та контактні трубки входять в об'єм поставки. Подаючі ролики, контактна трубка та діаметр дроту завжди повинні відповідати один одному.

5.4.2 Вмістимість котушки з дротом

В зварювальний апарат можуть бути вмонтовані котушки із зварювальним дротом вагою максимум до 5 кг.

5.4.3 Вставлення котушки з дротом

- Відкрийте кожух корпусу (рис. 1/4)
- З метою забезпечення рівномірного розмотування дроту перевірте, чи обмотки на котушці не перекривають одна одну.

Опис вузла подачі зварювального дроту (рис. 28 - 36)

- A Стопор котушки
- B Тримач котушки
- C Ведучий палець
- D Регулювальний гвинт для гальма роликів
- E Гвинти для тримача роликів подачі зварювального дроту
- F Тримач роликів подачі зварювального дроту
- G Ролик подачі зварювального дроту
- H Базуючий елемент для пакету шлангів
- I Притискний ролик
- J Тримач притискного ролика
- K Пружина притискного ролика
- L Регулювальний гвинт для протитиску
- M Направляюча трубка
- N Котушка зварювального дроту
- O Повідковий отвір котушки зварювального дроту

Вставлення котушки з дротом (рис. 28, 29)

Покладіть котушку з дротом (N) на тримач (B) котушки. Звертайте увагу на те, щоб кінець зварювального дроту змотувався на стороні подачі дроту, дивись на стрілку. Прийміть до уваги, що стопор котушки (A) потрібно вдавити досередини, а повідець (C) повинен знаходитись в отворі (O) котушки для захоплення зварювального дроту. Стопор котушки (A) повинен знову зашкочити в канавку над котушкою з дротом (N) (рис. 27).

Заправка зварювального дроту і регулювання його подачі (рис. 30 - 36)

- Пружину притискного ролика (K) потисніть догори та поверніть її вперед (рис. 30).
- Тримач (J) притискного ролика (I) і пружину притискного ролика (K) відкиньте донизу (рис. 31).
- Відпустіть гвинти для тримача роликів подачі зварювального дроту (E) та зніміть його (рис. 32).
- Перевірте подаючий ролик (G). З верхнього боку подаючого ролика (G) повинна бути вказана відповідна товщина дроту. Подаючий ролик (G) має 2 направляючі пази. При необхідності переверніть подаючий ролик (G) на другий бік або замініть його (рис. 33).
- Знову встановіть тримач (F) та міцно закрутіть його.
- Повернувши вправо газове сопло (рис. 5/12), зніміть його з форсунки (рис. 5/13), викрутіть (рис. 5 - 6) контактну трубку (рис. 6/26), а змотаний шланг (рис. 1/11), наскільки це можливо, відтягніть вбік від зварювального апарата і покладіть на землю.
- Відріжте перших 10 см зварювального дроту таким чином, щоб утворився прямий зріз без виступів, викривлень і забруднення. Кінець зварювального дроту зачистіть.
- Просуньте зварювальний дріт через направляючу трубку (M), між притискним і подаючим роликами (G/I) до кріплення змотаного шланга (H) (рис. 34). Рукою обережно просуньте зварювальний дріт в змотаний шланг, поки він не буде стирчати з форсунки (рис. 5/13) на приблизно 1 см.
- Відпустіть гвинт настроювання протитиску (L) на декілька обертів (рис. 36).
- Знову перекиньте догори тримач (J) з притискним роликом (I) та пружину притискного ролика (K) та знову підвісьте пружину притискного ролика (K) на регулювальний гвинт для формування протитиску (L) (рис. 35).
- Тепер відрегулюйте гвинт настроювання протитиску (L) таким чином, щоб зварювальний дріт був міцно притиснутий притискним роликком (I) і подаючим роликом (G); при цьому дріт не повинен бути продавленим (рис. 36).
- Закрутіть на форсунку (рис. 5/13) відповідну контактну трубку (рис. 6/26) в залежності від діаметра застосовуваного зварювального дроту та обертанням вправо насадіть на форсунку газове сопло (рис. 5/12).
- Відрегулюйте гвинт для регулювання гальма роликів (D) таким чином, щоби дріт міг все ж

подаватися вперед і щоби ролик автоматично зупинився після зупинення подачі дроту.

Ліве обертання грибка (рис. 4/24): менший розхід газу

Праве обертання грибка (рис. 4/24): більший розхід газу

6. Обслуговування

6.1 Регулювання

Оскільки настроювання зварювального апарата в залежності від застосування проводиться по-різному, ми рекомендуємо проводити це настроювання шляхом пробного зварювання.

6.1.1 Регулювання зварювального струму

Зварювальний струм встановлюється перемикачем УВИМКНЕНО=/ВИМКНЕНО, який може займати 6 різних положень (рис. 1/7). Потрібний зварювальний струм залежить від товщини матеріалу, бажаної глибини прогріву та від діаметра застосовуваного зварювального дроту.

6.1.2 Регулювання швидкості подачі дроту

Швидкість подачі дроту автоматично підпасовується під встановлене регулювання струму. Точне настроювання швидкості подачі дроту можна виконувати плавно за допомогою регулятора швидкості подачі зварювального дроту (рис. 1/14). При настроюванні рекомендується почати з положення 5, яке відображає середню величину, а потім, при потребі, проводити додаткове регулювання. Необхідна кількість дроту залежить від товщини матеріалу, глибини прогріву, діаметра використовуваного зварювального дроту, а також від відстані між зварюваними заготовками.

6.1.3 Регулювання розходу газу

Розхід газу можна плавно регулювати на редукційному вентилі (рис. 4/19). Розхід газу вказаний на манометрі (рис. 4/20) в літрах за хвилину (l/min). Рекомендований об'єм розходу газу в приміщеннях, де нема протягів, становить 5 - 15 l/min.

Для регулювання розходу газу потрібно спочатку відпустити важіль натягу (рис. 28/G) вузла подачі дроту, щоб запобігти небажаному зношуванню дроту (див. 5.4.3.). Підключіться до електромережі (див. пункт 5.3), встановіть перемикач зварювального струму УВИМКНЕНО-/ВИМКНЕНО (рис. 1/7) в положення 1 і натисніть на вимикач форсунки (рис. 5/25), щоб вивільнити проходження газу. А тепер на редукційному вентилі (рис. 4/19) відрегулюйте потрібний розхід газу.

Знову застопоріть важіль натягу (рис. 28/G) вузла подачі дроту.

6.2 Електричне підключення

6.2.1 Підключення до електромережі

Дивись пункт 5.3

6.2.2 Підключення затискача для з'єднання з корпусом (рис. 1/10)

Підключіть затискач для з'єднання з корпусом (10) апарату по можливості якнайближче до місця зварювання.

Звертайте увагу на металево-блискучий перехід в місці контактування зварюваних заготовок.

6.3 Зварювання

Після виконання всіх електричних підключень щодо подачі електричного струму, формування зварювального контуру, а також щодо подачі захисного газу можна діяти таким чином:

Зварювані заготовки слід очистити від фарби, металевого покриття, забруднення, іржі, жирів та вологі.

Відповідно відрегулюйте зварювальний струм, подачу дроту та розхід газу (дивись 6.1.1 – 6.1.3).

Тримаючи перед обличчям щиток для зварювальника (рис. 3/17), підводіть газове сопло до місця зварювання.

Приведіть в дію вимикач форсунки (рис. 5/25).

Якщо горить електрична дуга, то зварювальний апарат подає дріт у зварювальну ванну. Після того, як ядро зварювальної точки стане достатньо великим, форсунку повільно проводять вздовж потрібного канта. При необхідності слід легенько колихати форсункою, щоб збільшити зварювальну ванну.

Шляхом пробного зварювання ідеально відрегулюйте зварювальний струм, швидкість подачі дроту та розхід газу. В ідеальному випадку при зварюванні буде чути рівномірні шуми. Глибина прогрівання повинна бути якнайглибшою, але зварювальна ванна внаслідок цього не повинна падати на заготовку.

6.4 Захисні пристрої

6.4.1 Термодатчик

Зварювальний апарат оснащений тепловим реле, яке захищає зварювальний трансформатор від перегрівання. При спрацюванні теплового реле на апараті загоряється контрольна лампочка (3). Зварювальний апарат потребує деякого часу для охолодження.

7. Чистка, технічне обслуговування і замовлення запасних частин

Перед початком всіх робіт по чистці від'єднайте мережевий штекер приладу від мережі!

7.1 Чистка

- Захисні пристосування, шліци для доступу повітря і корпус двигуна мають бути максимально Прилад протирайте чистою ганчіркою чи продувайте стисненим повітрям з невеликим тиском.
- Рекомендуємо чистити прилад зразу ж після кожного використання.
- Регулярно протирайте прилад вологою ганчіркою з невеликою кількістю мила. Не використовуйте очищуючі засоби чи розчинники; вони можуть пошкодити пластикові частини приладу. Слідкуйте за тим, щоб в середину приладу не потрапила вода.

7.2 Технічне обслуговування

В середині приладу частини, що потребують технічного обслуговування, відсутні.

7.3 Замовлення запасних деталей

При замовленні запасних деталей необхідно зазначити такі дані:

- Тип пристрою
 - Номер артикулу пристрою
 - Ідентифікаційний номер пристрою
 - Номер необхідної запасної частини
- Актуальні ціни та інформацію Ви можете знайти на веб-сторінці www.isc-gmbh.info


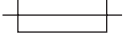




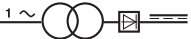
8. Утилізація і повторне застосування

Прилад знаходиться в упаковці, яка служить для запобігання пошкодженню при транспортуванні. Ця упаковка є сировиною і тому може бути застосована повторно або може бути знову повернута в сировинний кругообіг. Прилад і супутні товари до нього складаються з різних матеріалів, як наприклад, із металу і пластмас. Несправні деталі віддайте на утилізацію спеціального сміття. Проконсультуйтеся в спеціалізованому магазині або в адміністрації общини.

9. Пошук несправностей

| Несправність | Причина | Усунення несправності |
|--|--|--|
| Ролик подачі не обертається | В електромережі немає напруги Регулятор подачі дроту знаходиться в положенні „0” | Перевірити підключення Перевірити налаштування |
| Ролик подачі обертається, але подача дроту відсутня | Погане притискання ролика (дивись 5.4.3) Гальмо роликів засильне (дивись 5.4.3) Забруднений / пошкоджений ролик подачі (дивись 5.4.3) Пошкоджений шланг у згортку Контактна трубка: неправильні розміри / забруднена / зносилася (дивись 5.4.3) Зварювальний дріт міцно приварився до газового сопла / до контактної трубки | Перевірити налаштування Перевірити налаштування Почистити або замінити Перевірити оболонку шланга Почистити / замінити Відпустити |
| Після тривалої експлуатації апарат більше не функціонує; світиться контрольна лампочка (3) | Апарат перегрівся внаслідок тривалого застосування або недотримання часу відновлення | Охолодити апарат протягом мінім. 20 - 30 хвилин |
| Дуже поганий зварний шов | Неправильне налаштування струму-/подачі (дивись 6.1.1/6.1.2) Відсутній газ / замало газу (дивись 6.1.3) | Перевірити налаштування Перевірити налаштування або тиск газу в балоні |

10. Пояснення символів

| | | | |
|---|--|---|--|
| EN 60974-1 | Європейський стандарт на апарати для електродугового зварювання та на джерела зварювального струму з обмеженою тривалістю увімкнення |  | Не зберігайте та не застосовуйте апарат у вологому та мокрому оточуючому середовищі або під дощем |
|  | Запобіжник з номінальним параметром в амперах в гнізді підключення до електромережі |  | 1-фазне гніздо підключення до електромережі |
| U_1 | Напруга в електромережі | 50 Hz | Частота електромережі |
| $I_1 \max$ | Розрахунок параметрів максимального струму в електромережі |  | Символ для падаючої хіарактеристики |
|  | Перед використанням зварювального апарату слід уважно прочитати інструкцію з експлуатації та дотримуватись її положень |  | Зварювання металів в інертних та активних газах включно із застосуванням порошкового зварювального дроту |
| U_0 | Номінальна напруга холостого ходу | IP 21 | Клас захисту |
| I_2 | Зварювальний струм | H | Клас ізоляції |
| \varnothing mm | Діаметр зварювального дроту | X | Тривалість увімкнення |
|  | Однофазний трансформатор з випрямлячем | | |

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



Konformitätserklärung

- erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel
 explains the following conformity according to EU directives and norms for the following product
 déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article
 dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo
 verklaart de volgende overeenstemming conform EU richtlijn en normen voor het product
 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
 attesterer følgende overensstemmelse i medfør af EU-direktiv samt standarder for artikel
 förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln
 vakuuttaa, että tuote täyttää EU-direktiivin ja standardien vaatimukset
 tõendab toote vastavust EL direktiivile ja standarditele
 vydává následující prohlášení o shodě podle směrnice EU a norem pro výrobek
 potvrjuje sledečo skladnost s smernico EU in standardi za izdelek
 vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EÚ a noriem pre výrobok
 a cikkekhöz az EU-irányvonal és Normák szerint a következő konformitást jelenti ki
 deklaruje zgodność wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
 декларира съответното съответствие съгласно Директива на ЕС и норми за артикул
 paskaidro šādu atbilstību ES direktīvai un standartiem
 arībūdina šj atitiktīgā EU reikalavimams ir prekės normoms
 declară următoarea conformitate conform directivei UE și normelor pentru articolul
 δηλώνει την ακόλουθη συμμόρφωση σύμφωνα με την Οδηγία ΕΚ και τα πρότυπα για το προϊόν
 potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
 potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
 potvrđuje sledeću usklađenost prema smernicama EZ i normama za artikal
 следующим удостоверяется, что следующие продукты соответствуют директивам и нормам ЕС
 проголошує про зазначену нижче відповідність виробу директивам та стандартам ЄС на виріб
 ja izjavuva slednata soobraznost soglasno EY-direktivata i normite za artikli
 Ürünü ile ilgili AB direktifleri ve normları gereğince aşağıda açıklanan uygunluğu belirtir
 erklærer følgende samsvar i henhold til EU-direktivet og standarder for artikkel
 Lýsir uppfyllingu EU-reglna og annarra staðla vöru

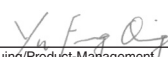
Schutzgasschweißgerät BT-GW 150 (Einhell)

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 87/404/EC_2009/105/EC | <input type="checkbox"/> 2006/42/EC |
| <input type="checkbox"/> 2005/32/EC_2009/125/EC | <input type="checkbox"/> Annex IV Notified Body: Notified Body No.: Reg. No.: |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2006/95/EC | |
| <input type="checkbox"/> 2006/28/EC | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2004/108/EC | <input type="checkbox"/> 2000/14/EC_2005/88/EC |
| <input type="checkbox"/> 2004/22/EC | <input type="checkbox"/> Annex V |
| <input type="checkbox"/> 1999/5/EC | <input type="checkbox"/> Annex VI Noise: measured L _{WA} = dB (A); guaranteed L _{WA} = dB (A) P = kW; L/Ø = cm Notified Body: |
| <input type="checkbox"/> 97/23/EC | |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EC_2009/142/EC | <input type="checkbox"/> 2004/26/EC Emission No.: |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EC_96/58/EC | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2011/65/EC | |

Standard references: EN 60974-1; EN 60974-10

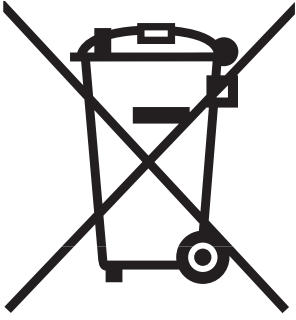
Landau/Isar, den 06.11.2012


 Weichselgartner/General Manager


 Yu Feng Quing/Product-Management

First CE: 07
 Art.-No.: 15.749.70 I.-No.: 11032
 Subject to change without notice

Archive-File/Record: NAPR006279
 Documents registrar: Daniel Protschka
 Wiesenweg 22, D-94405 Landau/Isar



Ⓢ Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt werden und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Recycling-Alternative zur Rücksendeaufforderung:

Der Eigentümer des Elektrogerätes ist alternativ anstelle Rücksendung zur Mitwirkung bei der sachgerechten Verwertung im Falle der Eigentumsaufgabe verpflichtet. Das Altgerät kann hierfür auch einer Rücknahmestelle überlassen werden, die eine Beseitigung im Sinne der nationalen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetze durchführt. Nicht betroffen sind den Altgeräten beigelegte Zubehörteile und Hilfsmittel ohne Elektrobestandteile.

Ⓢ Tylko dla krajów UE

Zabrania się wyrzucania elektronarzędzi na śmieci.

Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE o przeznaczonych na złomowanie elektronarzędziach i sprzęcie elektronicznym oraz jej konwersji na prawo krajowe, elektronarzędzia należy zbierać osobno i oddać do punktu zbiórki surowców wtórnych.

Recykling jako alternatywa wobec obowiązku zwrotu urządzenia:

Alternatywnie do obowiązku zwrotu urządzenia elektrycznego po zakończeniu jego użytkowania, właściciel jest zobowiązany do współuczestnictwa w jego prawidłowej utylizacji. Wycofane z eksploatacji urządzenie można oddać również do punktu zbiórki surowców wtórnych, który przeprowadzi utylizację zgodnie z krajowymi przepisami o odpadach i wykorzystaniu surowców wtórnych. Nie dotyczy to osprzętu należącego do wyposażenia urządzenia i środków pomocniczych nie zawierających elementów elektrycznych.

Ⓢ 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.

® Numai pentru țări din UE

Nu aruncați uneltele electrice în gunoiul menajer.

Conform liniei directoare europene 2002/96/CE referitoare la aparatele electrice și electronice vechi și aplicarea ei în dreptul național, aparatele electrice uzate trebuie să adunat separat și supuse unei reciclări favorabile mediului înconjurător.

Alternativă de reciclare la solicitarea de înapoiere a aparatelor electrice:

Proprietarul aparatului electric este alternativ, în locul înapoierii aparatului, obligat de cooperare la valorificarea corespunzătoare a acestuia în cazul încetării raportului de proprietate. Aparatul vechi poate fi predat și la o secție de preluare care va efectua îndepărtarea lui în conformitatea cu legea națională referitoare la reciclare și deșeurii. Aici sunt excluse accesoriile și piesele auxiliare ale aparatului vechi fără componente electrice.

® Само за страни от ЕС

Не извърляйте електрически уреди в домашния боклук.

Съгласно Европейската директива 2002/96/ЕС за електрически и електронни стари уреди и превръщането ѝ в национално право, употребяваните електрически уреди трябва да се предават разделно събрани и в съобразен с околната среда пункт за оползотворяване на отпадъци.

Алтернатива на поканата за обратно изпращане с цел рециклиране:

Собственикът на електроуред е алтернативно задължен вместо да го изпрати обратно, да съдейства за съобразното му оползотворяване в случай на отказ от собствеността. За целта старият уред може да се предостави и на събирателен пункт, който извършва отстраняване по смисъла на Закона за кръговратната икономика и Закона за отпадъците. Това не се отнася до прибавени към старите уреди части и помощни средства без ел. съставни части.

® Μόνο για χώρες της ΕΕ

Μη πετάτε ηλεκτρικές συσκευές στα οικιακά απορρίμματα.

Σύμφωνα με την Οδηγία 2002/96/ΕΚ για μεταχειρισμένες ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές και για την μετατροπή σε Εθνικό Δίκαιο πρέπει να συγκεντρώνονται χωριστά τα ηλεκτρικά εργαλεία και να ανακυκλώνονται.

Εναλλακτική λύση ανακύκλωσης αντί επιστροφής

Ο ιδιοκτήτης της ηλεκτρικής συσκευής υποχρεούται εναλλακτικά, αντί να επιστρέψει τη συσκευή, να συμβάλει στην σωστή διάθεση σε περίπτωση που δεν χρειάζεται πλέον τη συσκευή. Η μεταχειρισμένη συσκευή μπορεί να παραχωρηθεί σε Υπηρεσία απόσυρσης η οποία θα εκτελέσει την διάθεση του προϊόντος σύμφωνα με τις εθνικές προδιαγραφές ανακύκλωσης και απορριμμάτων. Δεν συμπεριλαμβάνονται τα εξαρτήματα ή βοηθητικά εξαρτήματα των μεταχειρισμένων συσκευών χωρίς ηλεκτρικά τμήματα.

® Sadece AB Ülkeleri İçin Geçerlidir

Elektrikli cihazları çöpe atmayınız.

Elektrikli ve elektronik aletler ile ilgili 2002/96/AB nolu Avrupa Yönetmeliğince ve ilgili yönetmeliğin ulusal normalara uyarlanması sonucunda kullanılan elektrikli aletler ayrıştırılmış olarak toplanacak ve çevreye zarar vermeyecek şekilde geri kazanım sistemlerine teslim edilecektir.

Kullanılmış Cihazların İadesi Yerine Uygulanacak Geri Dönüşüm Alternatifi:

Kullanılmış elektrikli alet ve cihaz sahipleri bu eşyalarını iade etme yerine alternatif olarak, yönetmeliklere uygun olarak çalışan geri dönüşüm merkezlerine vermekle yükümlüdür. Bunun için kullanılan cihaz, ulusal dönüşüm ekonomisi ve atık kanununa göre atıkların artırılmasını sağlayan kullanılan cihaz teslim alma yerine teslim edilecektir. Kullanılmış alet ve cihazlara eklenen ve elektrikli sistemi bulunmayan aksesuar ile yardımcı malzemeler bu düzenlemeden muaf tutulur.

☞ Лише для країн-членів ЄС

Не викидайте електроінструменти у побутове сміття!

Відповідно до європейської директиви 2002/96/ЄС щодо відпрацьованих електричних та електронних приладів та перенесення її принципів на національне право, електроінструменти, що були у користуванні, необхідно окремо збирати та піддавати їх повторному використанню, що відповідає вимогам охорони навколишнього середовища.

Альтернатива повторного використання щодо вимоги на повернення:

Власник електроприладу в якості альтернативного варіанту замість повернення зобов'язаний посприяти належній утилізації у випадку добровільної відмови від власності на майно. З цією метою відпрацьований прилад можна передати в пункт утилізації, який знищить продукт відповідно до національного закону про кругообіг в господарстві та про утилізацію відходів. Сюди не належать комплектуючі відпрацьованих приладів та допоміжні засоби, які не мають електричних складових.

D

- Das Produkt erfüllt die Anforderungen der EN 61000-3-11 und unterliegt Sonderanschlussbedingungen. Das heißt, dass eine Verwendung an beliebigen frei wählbaren Anschlusspunkten nicht zulässig ist.
- Das Gerät kann bei ungünstigen Netzverhältnissen zu vorübergehenden Spannungsschwankungen führen.
- Das Produkt ist ausschließlich zur Verwendung an Anschlusspunkten vorgesehen, die
 - a) eine maximale zulässige Netzimpedanz $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) nicht überschreiten, oder
 - b) die eine Dauerstrombelastbarkeit des Netzes von mindestens 100 A je Phase haben.
- Sie müssen als Benutzer sicherstellen, wenn nötig in Rücksprache mit Ihrem Energieversorgungsunternehmen, dass Ihr Anschlusspunkt, an dem Sie das Produkt betreiben möchten, eine der beiden genannten Anforderungen a) oder b) erfüllt.

PL

- Produkt odpowiada wymogom normy EN 61000-3-11 i jest odbiornikiem objętym specjalnymi warunkami przyłączenia. Oznacza to, iż niedopuszczalne jest podłączenie go do sieci w dowolnie wybranych miejscach.
- Przy niekorzystnych warunkach zasilania urządzenie może spowodować przejściowe wahanie napięcia.
- Urządzenie może być podłączane do sieci jedynie w punktach:
 - a) nie przekraczających maksymalnej, dopuszczalnej impedancji $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) lub
 - b) w których wytrzymałość sieci na obciążenie prądem stałym wynosi przynajmniej 100 A na fazę
- Użytkownik musi się upewnić w odpowiednim zakładzie energetycznym, iż miejsce, w którym chce on podłączyć urządzenie odpowiada jednemu z wyżej wymienionych wymogów a) lub b).

RU

- Продукт соответствует требованиям EN 61000-3-11 и должен отвечать условиям специального подключения. Это значит, что недопустимо подсоединение к любому на выбор месту подключения.
- Устройство может при неблагоприятных условиях в электросети вызвать временные колебания напряжения.
- Продукт предназначен исключительно для использования с подключением в местах, где
 - a) сопротивление сети $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) не будет выше максимального, или
 - b) нагрузочная способность тока длительной нагрузки электросети составляет минимально 100 А на каждую фазу.
- Вы как пользователь должны выяснить при необходимости на предприятии энергоснабжения отвечает ли место подключения, от которого будет работать ваше устройство, обоим вышеприведенным условиям а) или б).

RO

- Produsul îndeplinește cerințele EN 61000-3-11 și este supus unor condiții speciale de racordare. Asta înseamnă că utilizarea la puncte de racordare aleatorii nu este permisă.
- Aparatul poate duce temporar la modificări de tensiune în cazul unor condiții de rețea nefavorabile.
- Produsul este prevăzut numai la utilizarea la punctele de racord care
 - a) nu depășesc o impedanță de rețea maximă admisă $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm), sau
 - b) au o sarcină de curent permanent al rețelei de cel puțin 100 A pe fiecare fază.
- Ca beneficiar trebuie să vă asigurați, dacă este necesar contactând firma de alimentare cu energie, că punctul dumneavoastră de racord la care doriți să folosiți produsul, îndeplinește una din cerințele menționate a) sau b).

- Продуктът отговаря на изискванията на Европейската норма 61000-3-11 и подлежи на специални условия за свързване в електрическата мрежа. Това означава, че не е допустима употреба на произволно избрани места за свързване на уреда.
- При неблагоприятни условия в мрежата уредът може да доведе до временни колебания в напрежението.
- Продуктът е предвиден да се използва само на такива места за свързване, които
 - a) не надхвърлят максимално допустимо пълно съпротивление $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) или
 - b) които имат натоварване на мрежата при продължителен работен режим от най-малко 100 А за фаза.
- Като потребители трябва да гарантирате, ако е необходимо след консултиране с фирмата, осигуряваща Вашето електрооборудване, че Вашето място за свързване, където искате да задействате уреда, отговаря на едно от двете посочени изисквания а) или б).

- Το προϊόν ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του προτύπου EN 61000-3-11 και υπόκειται στους όρους ειδικής σύνδεσης. Αυτό σημαίνει, πως δεν επιτρέπεται η χρήση σε οποιαδήποτε, κατ' επιθυμία επιλεγόμενα σημεία.
- Η συσκευή μπορεί, σε περίπτωση δυσμενών συνθηκών δικτύου, να επιφέρει παροδικές διακυμάνσεις τάσεις.
- Το προϊόν προορίζεται αποκλειστικά και μόνο για τη χρήση σε σημεία σύνδεσης, τα οποία
 - a) δεν υπερβαίνουν μία ανώτατη επιτρεπτή εμπέδηση $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) ή
 - β) διαθέτουν δυνατότητα φόρτωση με συνεχές ρεύμα του δικτύου τουλάχιστον 100 Α ανά φάση.
- Σαν χρήστης πρέπει να εξασφαλίσετε, εάν χρειαστεί μετά από συνεννόηση με την αρμόδια Επιχείρηση Ηλεκτρισμού, ότι το σημείο σας σύνδεσης πληρεί μία από τις δύο απαιτήσεις α) ή β).

TR

- Bu ürün EN 61000-3-11 normunun şartlarını yerine getirir ve özel bağlantı şartlarına tabidir. Böylece serbest olarak seçilebilen herhangi bir bağlantı noktasına izin verilmemiştir.
- Cihazda, uygun olmayan şebeke şartlarında geçici gerilim değişiklikleri oluşabilir.
- Bu ürün sadece, aşağıda özellikleri açıklanan bağlantı noktalarına bağlanarak çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır
 - a) Azami şebeke empedanı $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) değerlerini aşmayan veya
 - b) Şebekeden faz başına en az 100 A sürekli çekilebilmesi mümkün olmalıdır.
- Kullanıcı olarak siz gerektiğinde enerji dağıtım şirketi ile irtibata geçerek, cihazı bağlayacağınız prizinizin yukarıda açıklanan a) veya b) şartlarından birini yerine getirmiş olmasını sağlamalısınız.

RU

- Виріб відповідає вимогам стандарту EN 61000-3-11 і вимагає виконання спеціальних умов для його під'єднання. Це значить, що його не дозволяється під'єднувати до таких гнізд, які вибрані вільно, за власним бажанням.
- Якщо умови в електромережі несприятливі, то прилад може викликати тимчасові коливання напруги.
- Передбачається під'єднувати прилад виключно до таких гнізд, котрі
 - a) не перевищують максимально допустимий опір електромережі $Z_{max} = 0,2 \Omega$ (Ohm) або
 - b) мають максимально допустиме навантаження струму електромережі, яке дорівнює мінімум 100 А на фазу.
- Ви як користувач, а при необхідності з узгодженням Вашого підприємства, котре поставляє електроенергію, повинні забезпечити, щоби Ваше гніздо для під'єднання, з допомогою якого Ви хотіли би використовувати Ваш прилад, відповідало одній із двох вищевказаних вимог a) або б).

ⓓ

Der Nachdruck oder sonstige Vervielfältigung von Dokumentation und Begleitpapieren der Produkte, auch auszugsweise ist nur mit ausdrücklicher Zustimmung der ISC GmbH zulässig.

Ⓟ

Przedruk lub innego rodzaju powielanie dokumentacji wyrobów oraz dokumentów towarzyszących, nawet we fragmentach dopuszczalne jest tylko za wyraźną zgodą firmy ISC GmbH.

ⓇⓊ

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

ⓇⓄ

Imprimarea sau multiplicarea documentației și a hârtiilor însoțitoare a produselor, chiar și numai sub formă de extras, este permisă numai cu aprobarea expresă a firmei ISC GmbH.

ⓇⓈ

Препечатването или размножаването по друг начин на документация и придружаващи документи на продукти на, дори и като извадка, се допуска само с изричното разрешение на ISC GmbH.

ⓈⓇ

Η ανατύπωση ή άλλη αναπαραγωγή τεκμηρίωσης και συνοδευτικών φυλλαδίων των προϊόντων της εταιρείας, ακόμη και σε αποσπάσματα, επιτρέπεται μόνο μετά από ρητή έγκριση της εταιρείας ISC GmbH.

ⓇⓇ

Ürünlerinin dokümantasyonu ve evraklarının kısmen olsa dahi kopyalanması veya başka şekilde çoğaltılması, yalnızca ISC GmbH firmasının özel onayı alınmak şartıyla serbesttir.

ⓇⓊ

Передрук або інше розмноження документації та супроводжуючих документів до продукції, а також витягу із документів, допускаються лише після отримання однозначного дозволу від фірми «ISC GmbH»

- Ⓧ Technische Änderungen vorbehalten
- Ⓧ Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych
- Ⓧ Сохраняется право на технические изменения
- Ⓧ Se rezervă dreptul la modificări tehnice.
- Ⓧ Запазва се правото за технически промени
- Ⓧ Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα τεχνικών αλλαγών
- Ⓧ Teknik değişiklikler olabılır
- Ⓧ Ми залишаємо за собою право на внесення технічних змін.

PL CERTYFIKAT GWARANCJI

Na opisywane w instrukcji obsługi urządzenie udzielamy 2-letniej gwarancji, na wypadek wadliwości naszego produktu. 2-letni okres gwarancyjny zaczyna obowiązywać w momencie przejścia ryzyka lub przejęcia urządzenia przez klienta.

Warunkiem skorzystania z uprawnień gwarancyjnych jest prawidłowa konserwacja urządzenia, zgodnie z instrukcją obsługi oraz użytkowanie zgodne z przeznaczeniem. Odnosi się to szczególnie do akumulatorów, na które udzielamy jednak 12-miesięcznej gwarancji.

Oczywiście w okresie tych 2 lat przysługują Państwu również uprawnienia gwarancyjne w ramach ustawowej rękojmi.

Gwarancja obowiązuje na terenie Republiki Federalnej Niemiec lub w kraju generalnego przedstawiciela handlowego, jako uzupełnienie obowiązujących lokalnie przepisów ustawowych. Prosimy zwrócić się do odpowiedzialnego pracownika w regionalnym dziale obsługi klienta lub pod podany poniżej adres serwisu technicznego.

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. Это относится прежде всего к аккумуляторам, на которые мы тем не менее даем гарантийный срок на 12 месяцев.

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.

RO Certificat de garanție

Stimate clientă, stimat client,

produsele noastre sunt supuse unui control de calitate riguros. Dacă totuși vreodată acest aparat nu va funcționa ireproșabil ne pare foarte rău și vă rugăm să vă adresați la centrul service indicat la finalul acestui certificat de garanție. Bineînțeles că vă stăm și la telefon cu plăcere la dispoziție, la numerele de service menționate mai jos. Pentru revendicarea pretențiilor de garanție trebuie ținut cont de următoarele:

1. Aceste instrucțiuni de garanție reglementează prestațiile de garanție suplimentare. Pretențiile dumneavoastră de garanție legale nu sunt atinse de această garanție. Prestația noastră de garanție este gratuită pentru dumneavoastră.
2. Prestația de garanție se extinde în exclusivitate asupra defectelor care provin din erori de material sau de fabricație și se limitează la remedierea acestor defecte respectiv la schimbarea aparatului. Vă rugăm să țineți cont de faptul că aparatele noastre, în conformitate cu scopul lor de folosire, nu sunt prevăzute pentru intervenții meșteșugărești sau industriale. Din acest motiv nu se va încheia un contract de garanție atunci când aparatul se va folosi în întreprinderi meșteșugărești sau industriale precum și pentru activități similare. De la garanție sunt excluse deasemenea prestațiile pentru deteriorările intervenite pe timpul transportului, deteriorări datorate neluării în considerare a instrucțiunilor de montare sau datorită instalării necompetente, neluării în considerare a instrucțiunilor de folosire (cum ar fi de exemplu racordarea la o tensiune de rețea falsă sau la un curent fals), utilizarea abuzivă sau improprie (cum ar fi suprasolicitarea aparatului sau folosirea uneltelor atașabile sau auxiliarelor neadmiși), neluării în considerare a prescripțiilor referitoare la lucrările de întreținere și siguranță, intrarea corpurilor străine în aparat (cum ar fi nisip, pietre sau praf), recurgerea la violență sau influențe străine (cum ar fi de exemplu deteriorări datorită căderii), precum și datorită uzurii normale, conformă utilizării. Acest lucru este valabil în special pentru acumulatori, cu toate acestea acordăm totuși o durată de garanție de 12 luni.

Pretenția de garanție se pierde atunci când s-au efectuat intervenții la aparat.

3. Durata de garanție este de 2 ani și începe din ziua cumpărării aparatului. Pretențiile de garanție se vor revendica în interval de două săptămâni de la data apariției defectului. Este exclusă revendicarea pretenției de garanție după expirarea duratei de garanție. Repararea sau schimbarea aparatului nu duce nici la prelungirea duratei de garanție și nici nu se va fixa o durată de garanție nouă pentru prestația efectuată la acest aparat sau pentru o piesă schimbată la acesta. Acest lucru este valabil și în cazul unui service la fața locului.
4. Pentru revendicarea pretențiilor dumneavoastră de garanție vă rugăm să trimiteți aparatul defect gratuit la adresa menționată mai jos. Anexați bonul de cumpărare în original sau o altă dovadă de cumpărare datată. Vă rugăm să păstrați cu grijă bonul de casă drept dovadă! Vă rugăm să descrieți cât mai amănunțit motivul reclamației. Dacă defectul aparatului este cuprins în prestațiile noastre de garanție, veți primi imediat înapoi aparatul reparat sau un aparat nou.

Bineînțeles că remediem cu plăcere contra cost și defecte la aparate care nu sunt sau nu mai sunt cuprinse în prestațiile de garanție. Pentru aceasta trimiteți va rugăm aparatul la adresa noastră service.

ДОКУМЕНТ ЗА ГАРАНЦИЯ

Уважаеми клиенти,

нашите продукти подлежат на строг качествен контрол. В случай, че въпреки това в даден момент този уред не работи безупречно, изказваме съжалението си и Ви молим, да се обърнете към нашата сервизна служба на посочения на тази гаранционна карта адрес. С удоволствие сме на Ваше разположение и по телефона на посочения телефонен номер в сервиза. За предявяването на претенциите по отношение на гаранцията е в сила следното:

1. Тези гаранционни условия уреждат допълнителни гаранционни услуги. Вашите законни права при недостатъци на престацията не биват засегнати от тази гаранция. Нашата гаранционна услуга е безплатна за Вас.
2. Гаранционната услуга се разпростира изключително върху дефекти, които се дължат на дефекти в суровината или производствени дефекти и се ограничава до отстраняване на тези дефекти, респ. до подмяна на уреда. Моля, обърнете внимание на това, че нашите уреди съгласно предназначението не са конструирани за промишлена, занаятчийска или индустриална употреба. Гаранционен договор при това не се сключва, когато уредът се използва в промишлени, занаятчийски или индустриални предприятия, както и при равностойни на тях дейности. От нашата гаранция се изключват също така допълнителни услуги за транспортни щети, щети поради не съблюдаване на упътването за монтажа или въз основа на не прецизна инсталация, не съблюдаване на упътването за употреба (като напр. поради свързване към неподходящо електрическо напрежение или вид ток), груби или неподходящи за целта приложения (като напр. претоварване на уреда или използване на не позволени инструменти за употреба или оборудване), не спазване на разпоредбите за поддръжка и безопасност, навлизане на чужди тела в уреда (като напр. пясък, камъни или прах), употреба на сила или чужди намеси (като напр. щети, получени чрез падане) както и поради обичайното изхабяване при употребата. Това важи по-специално за акумулатори, за които въпреки това осигуряваме гаранционен срок от 12 месеца.

Правото за гаранция изтича, когато по уреда вече са били извършени намеси.

3. Гаранционният период е 2 години и започва от датата на покупка на уреда. Гаранционните права трябва да се предявят преди изтичане на гаранционния период в рамките на две седмици, след като сте открили дефекта. Предявяването на гаранционните права след изтичане на гаранционния период е изключено. Поправката или подмяната на уреда не води до удължаване на гаранционния период, както и с тази услуга за уреда или за евентуални монтирани резервни части не започва нов гаранционен период. Това важи също и при използване на сервизни услуги на място.
4. За предявяването на Вашето гаранционно право, моля, изпратете дефектния уред на посочения по-долу адрес без заплащане на пощенска такса. Приложете квитанцията в оригинал или друг удостоверяващ покупката документ с дата. Моля, затова пазете добре касовия бон като доказателство! Моля, опишете ни причината за рекламацията възможно най-точно. Ако дефектът на уреда е включен в нашата гаранционна услуга, веднага ще получите обратно поправен или нов уред.

Разбира се, в замяна на възстановяването на разходите ние с удоволствие отстраняваме също и дефекти по уреда, които не са или вече не са включени в обхвата на гаранцията. За целта, моля, изпратете уреда на нашия адрес в сервиза.

GR ΕΓΓΥΗΣΗ

Αξιότιμη πελάτισσα, αξιότιμε πελάτη,

Τα προϊόντα μας υπόκεινται σε αυστηρούς ελέγχους ποιότητας. Εάν παρ' όλα αυτά κάποτε δεν λειτουργήσουν άψογα, λυπούμαστε πολύ και σας παρακαλούμε να αποτανθείτε προς το τμήμα Εξυπηρέτησης Πελατών, στη διεύθυνση που αναφέρετε σε αυτή την εγγύηση. Ευχαρίστως σας βοηθούμε και τηλεφωνικώς στον αριθμό που αναφέρετε πιο κάτω. Για την κατίσχυση των αξιώσεων εγγύησης ισχύουν τα εξής:

1. Αυτοί οι όροι εγγύησης ρυθμίζουν πρόσθετες παροχές εγγύησης. Από την εγγύηση αυτή δεν θίγονται οι νόμιμες αξιώσεις σας για εγγύηση. Η παροχή της εγγύησής μας είναι για σας δωρεάν.
2. Η εγγύηση καλύπτει αποκλειστικά και μόνο βλάβες που οφείλονται σε ελαττώματα υλικών ή παραγωγής και περιορίζονται στην αποκατάσταση αυτών των ελαττωμάτων ή την αντικατάσταση της συσκευής. Παρακαλούμε να προσέξετε πως οι συσκευές μας δεν προορίζονται για τη βιομηχανία, τη βιοτεχνία και την επαγγελματική χρήση. Για το λόγο αυτό δεν υφίσταται σύμβαση εγγύησης σε περίπτωση χρήσης της συσκευής στη βιομηχανία, βιοτεχνία, για επαγγελματικό ή άλλο παρόμοιο σκοπό. Από την εγγύησή μας αποκλείονται πέραν τούτου αποζημιώσεις για βλάβες μεταφοράς, βλάβες οφειλόμενες σε μη τήρηση της Οδηγίας συναρμολόγησης, ή σε εσφαλμένη εγκατάσταση, μη τήρηση της Οδηγίας χρήσης (π.χ. σύνδεση σε λάθος τάση δικτύου ή είδος ρεύματος), καταχρηστική ή όχι ορθή χρήση (π.χ. υπερφόρτωση ή χρήση μη εγκεκριμένων ανταλλακτικών εργαλείων ή εξαρτημάτων), μη τήρηση των Υποδείξεων συντήρησης και ασφαλείας, είσοδος ξένων αντικειμένων στη συσκευή (όπως π.χ. άμμος ή σκόνη), χρήση βίας ή εξωτερική επίδραση (όπως π.χ. βλάβες από πτώση) καθώς και βλάβες που οφείλονται σε κοινή φθορά. Αυτό ισχύει ιδιαίτερα για συσσωρευτές για τους οποίους παρ' όλα αυτά παρέχουμε εγγύηση 12 μηνών.

Η αξίωση εγγύησης εκπίπτει σε περίπτωση που έγιναν ήδη ξένες επεμβάσεις στη συσκευή.

3. Η διάρκεια της εγγύησης ανέρχεται σε 2 έτη και αρχίζει από την ημερομηνία αγοράς της συσκευής. Οι αξιώσεις εγγύησης πρέπει να κατισχυθούν πριν την πάροδο της προθεσμίας της εγγύησης εντός δύο εβδομάδων από την διαπίστωση του ελαττώματος. Αποκλείεται η κατίσχυση αξιώσεων εγγύησης μετά την πάροδο της προθεσμίας της εγγύησης. Η επισκευή ή η αντικατάσταση της συσκευής δεν συνεπάγεται ούτε την επέκταση της διάρκειας της εγγύησης ούτε την έναρξη νέας προθεσμίας εγγύησης για τη συσκευή ή τα ενδεχομένως τοποθετηθέντα εξαρτήματα. Το ίδιο ισχύει και σε περίπτωση σέρβις επί τόπου.
4. Για την κατίσχυση της αξίωσης της εγγύησης σας παρακαλούμε να μας αποστείλετε τη συσκευή, χωρίς επιβάρυνσή μας με ταχυδρομικά τέλη, στην πιο κάτω αναφερόμενη διεύθυνση. Μη ξεχάσετε να επισυνάψετε το πρωτότυπο της απόδειξης αγοράς ή άλλο ισχύον αποδεικτικό αγοράς. Για το λόγο αυτό σας παρακαλούμε να φυλάξετε καλά την απόδειξη του ταμείου! Παρακαλούμε επίσης να μας περιγράψετε την αιτία για την διαμαρτυρία σας όσο πιο αναλυτικά γίνεται. Εάν το ελάττωμα της συσκευής σας καλύπτεται από την εγγύησή μας, είτε θα σας επιστραφεί ταχύτατα η επισκευασμένη συσκευή σας, είτε θα λάβετε μία νέα συσκευή.

Φυσικά επισκευάζουμε ευχαρίστως έναντι αμοιβής και ελαττώματα στη συσκευή σας που δεν καλύπτονται ή δεν καλύπτονται πλέον από την εγγύηση. Για το σκοπό αυτό σας παρακαλούμε να αποστείλετε τη συσκευή σας στη διεύθυνση του τμήματος μας για Εξυπηρέτηση Πελατών.

TR GARANTİ BELGESİ

Sayın Müşterimiz,

Ürünlerimiz üretim esnasında sıkı bir kalite kontrolden geçirilir. Buna rağmen alet veya cihazınız tam doğru şekilde çalışmadığında ve bozulduğunda bu durumdan çok üzgün olduğumuzu belirtir ve bozuk olan aleti/cihazı Garanti Belgesinin alt bölümünde açıklanan Servis Hizmetlerine göndermenizi rica ederiz. Bize ayrıca aşağıda açıklanan Servis telefon numarasından da her zaman ulaşabilirsiniz. Size her konuda memnuniyetle bilgi veririz. Garanti haklarından faydalanmak için aşağıdaki kurallar geçerlidir:

1. Bu Garanti koşulları ek Garanti Hizmetlerini düzenler. Kanuni Garanti Haklarınız bu Garanti düzenlemesinden etkilenmez ve saklı kalır. Garanti kapsamında sunduğumuz hizmetler ücretsizdir.
2. Garanti kapsamına sadece malzeme ve üretim hatasından kaynaklanan eksiklik ve ayıplar dahildir. Bu durumlarda garanti hizmetleri sadece arızanın onarımı veya aletin/cihazın değiştirilmesi ile sınırlıdır. Aletlerimizin ve cihazlarımızın ticari ve endüstriyel kullanım amacı için tasarlanmadığını lütfen dikkate alınız. Bu nedenle aletin/cihazın ticari ve endüstriyel işletmelerde kullanılması veya benzer çalışmalarda çalıştırılması durumunda Garanti Sözleşmesi geçerli değildir. Ayrıca transport hasarları, montaj talimatına veya yönetmeliklere aykırı yapılan montajlardan ve tesisatlardan kaynaklanan hasarlar, kullanma talimatına riayet etmeme nedeniyle oluşan hasarlar (örneğin yanlış bir şebeke gerilimine veya akım türüne bağlama gibi), kullanım amacına veya talimatlara aykırı kullanımdan kaynaklanan hasarlar (örneğin alete/cihaza aşırı yüklenme veya kullanımına izin verilmeyen alet veya aksesuar), bakım ve güvenlik talimatlarına riayet edilmemesinden kaynaklanan hasarlar, aletin/cihazın içine yabancı maddenin girmesi (örneğin kum, taş veya toz), zor kullanma veya harici zorlamalardan kaynaklanan hasarlar (örneğin aşağı düşme nedeniyle oluşan hasar) ve kullanıma bağlı olağan aşınma gibi durumlar garanti kapsamına dahil değildir. Bu durum özellikle halen 12 ay garantisi olan aküler için geçerlidir.

Alet/cihaz üzerinde herhangi bir çalışma yapıldığında veya müdahalede bulunulduğunda garanti hakkı sona erer.

3. Garanti süresi 2 yıldır ve garanti süresi aletin/cihazın satın alındığı tarihte başlar. Arızayı tespit ettiğinizde garanti hakkından faydalanma talebi, garanti süresi dolmadan iki hafta önce bildirilmelidir. Garanti süresi dolduktan sonra garanti hakkından faydalanma talebinde bulunulamaz. Aletin/cihazın onarılması veya değiştirilmesi garanti süresinin uzamasına yol açmaz ayrıca onarılan alet veya takılan parçalar için yeni bir garanti süresi oluşmaz. Bu aynı zamanda yerinde verilen Servis Hizmetleri için de geçerlidir.
4. Garanti hakkından faydalanmak için arızalı aleti, gönderi ücreti göndericiye ait olmak üzere aşağıda belirtilen adrese postalayın. Satın aldığınız tarihi belirten orijinal fişi veya başka bir belgeyi de alet ile birlikte gönderin. Bu nedenle kasa fişini belgelemek için daima iyice saklayın! Arıza ve şikayet sebebinin mümkün olduğunca doğru şekilde açıklayın. Aletin arızası garanti kapsamına dahil olduğunda size en kısa zamanda onarılmış veya yeni bir alet/cihaz gönderilecektir.

Ayrıca garanti kapsamına dahil olmayan veya garant isüresi dolan arızaları ücreti karşılığında memnuniyetle onarıyoruz. Bunun için aleti/cihazı lütfen Servis adresimize gönderin.



ГАРАНТІЙНЕ ПОСВІДЧЕННЯ

Шановна пані Клієнтко, шановний пане Клієнт!

Наші вироби підлягають суворому контролю якості. Якщо ж все-таки цей прилад коли-небудь буде функціонувати небездоганно, ми сприймаємо це дуже серйозно і просимо Вас звернутися до нашої сервісної служби за адресою, вказаною внизу на цьому гарантійному посвідченні. Ми з задоволенням відповімо Вам по телефону сервісного виклику, номер якого також вказаний внизу. Для пред'явлення гарантійних претензій має силу наступне:

1. Ці умови гарантії регулюють додатковий гарантійний ремонт. Ця гарантія Ваших правових гарантійних претензій не стосується. Наш гарантійний ремонт є для Вас безкоштовним.
2. Гарантійний ремонт поширюється виключно на несправності, пов'язані з дефектом матеріалу або помилкою виробника, і обмежується усуненням цього недоліку або заміною апарату. Майте, будь-ласка, на увазі, що наші прилади стосовно свого призначення сконструйовані не для виробничих, ремісничих чи промислових підприємств. Тому гарантійний договір не має сили в разі, якщо прилад застосовують на виробничих, ремісничих або промислових підприємствах, а також при іншій подібній діяльності. Крім того, з нашої гарантії виключаються відшкодування за пошкодження при транспортуванні, несправності внаслідок недотримання інструкції по монтажу або через технічно неправильну інсталяцію, недотримання інструкції по експлуатації (як наприклад, внаслідок під'єднання до неправильної напруги в електромережі або до типу струму), зловживання при застосуванні або неналежне застосування (як наприклад, перенавантаження прилада або застосування технічно недопущених до експлуатації інструментів або аксесуарів), недотримання інструкцій по технічному обслуговуванні і по техніці безпеки, проникання сторонніх предметів (як наприклад, піску, каміння або пилу), застосування з використанням сили або сторонні впливи (як наприклад, пошкодження внаслідок падіння), а також внаслідок звичайного зношування. Це, зокрема, стосується акумуляторів, на які ми, однак, надаємо гарантію на термін 12 місяців.

Гарантійна претензія втрачається, якщо в прилад хто-небудь вже втручався.

3. Термін дії гарантії становить 2 роки і починається від дати купівлі. Гарантійні претензії слід пред'являти до закінчення гарантійного терміну на протязі двох тижнів після того, як Ви виявили несправність. Пред'явлення гарантійних претензій після закінчення гарантійного терміну виключається. Ремонт або заміна приладу не призводить до продовження терміну гарантії, а також за виконання такої роботи або за можливе використання запасних частин не починається новий гарантійний термін. Це стосується також і виконання робіт місцевою сервісною службою.
4. Для пред'явлення гарантійної претензії перешліть, будь-ласка, несправний прилад без поштового збору на вказану нижче адресу. Додайте оригінал документу про купівлю або інший датований доказ купівлі. Тому, будь-ласка, надійно зберігайте касовий чек в якості доказу! По можливості якнайточніше опишіть нам, будь-ласка, причину reklamaciji. Якщо несправність приладу підпадає під наш гарантійний ремонт, то невдовзі Ви отримаєте назад відремонтований або новий прилад.

Само собою зрозуміло, що за відповідну оплату ми з задоволенням також усунемо несправності приладу, які не охоплені або більше не охоплюються об'ємом гарантії. Для цього висилайте, будь-ласка, прилад на адресу нашої сервісної служби.

D GARANTIEURKUNDE

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

unsere Produkte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Sollte dieses Gerät dennoch einmal nicht einwandfrei funktionieren, bedauern wir dies sehr und bitten Sie, sich an unseren Servicedienst unter der auf dieser Garantiekarte angegebenen Adresse zu wenden. Gern stehen wir Ihnen auch telefonisch über die unten angegebene Servicrufnummer zur Verfügung. Für die Geltendmachung von Garantieansprüchen gilt Folgendes:

1. Diese Garantiebedingungen regeln zusätzliche Garantieleistungen. Ihre gesetzlichen Gewährleistungsansprüche werden von dieser Garantie nicht berührt. Unsere Garantieleistung ist für Sie kostenlos.
2. Die Garantieleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind und ist auf die Behebung dieser Mängel bzw. den Austausch des Gerätes beschränkt. Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder industriellen Einsatz konstruiert wurden. Ein Garantievertrag kommt daher nicht zustande, wenn das Gerät in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben sowie bei gleichzusetzenden Tätigkeiten eingesetzt wird.

Von unserer Garantie sind ferner Ersatzleistungen für Transportschäden, Schäden durch Nichtbeachtung der Montageanleitung oder aufgrund nicht fachgerechter Installation, Nichtbeachtung der Gebrauchsanleitung (wie durch z.B. Anschluss an eine falsche Netzspannung oder Stromart), missbräuchliche oder unsachgemäße Anwendungen (wie z.B. Überlastung des Gerätes oder Verwendung von nicht zugelassenen Einsatzwerkzeugen oder Zubehör), Nichtbeachtung der Wartungs- und Sicherheitsbestimmungen, Eindringen von Fremdkörpern in das Gerät (wie z.B. Sand, Steine oder Staub), Gewaltanwendung oder Fremdeinwirkungen (wie z. B. Schäden durch Herunterfallen) sowie durch verwendungsgemäßen, üblichen Verschleiß ausgeschlossen. Dies gilt insbesondere für Akkus, auf die wir dennoch eine Garantiezeit von 12 Monaten gewähren

Der Garantieanspruch erlischt, wenn an dem Gerät bereits Eingriffe vorgenommen wurden.

3. Die Garantiezeit beträgt 2 Jahre und beginnt mit dem Kaufdatum des Gerätes. Garantieansprüche sind vor Ablauf der Garantiezeit innerhalb von zwei Wochen, nachdem Sie den Defekt erkannt haben, geltend zu machen. Die Geltendmachung von Garantieansprüchen nach Ablauf der Garantiezeit ist ausgeschlossen. Die Reparatur oder der Austausch des Gerätes führt weder zu einer Verlängerung der Garantiezeit noch wird eine neue Garantiezeit durch diese Leistung für das Gerät oder für etwaige eingebaute Ersatzteile in Gang gesetzt. Dies gilt auch bei Einsatz eines Vor-Ort-Services.
4. Für die Geltendmachung Ihres Garantieanspruches übersenden Sie bitte das defekte Gerät portofrei an die unten angegebene Adresse. Fügen Sie den Verkaufsbeleg im Original oder einen sonstigen datierten Kaufnachweis bei. Bitte bewahren Sie deshalb den Kassenbon als Nachweis gut auf! Beschreiben Sie uns bitte den Reklamationsgrund möglichst genau. Ist der Defekt des Gerätes von unserer Garantieleistung erfasst, erhalten Sie umgehend ein repariertes oder neues Gerät zurück.

Selbstverständlich beheben wir gegen Erstattung der Kosten auch gerne Defekte am Gerät, die vom Garantieumfang nicht oder nicht mehr erfasst sind. Dazu senden Sie das Gerät bitte an unsere Serviceadresse.

iSC GmbH • Eschenstraße 6 • 94405 Landau/Isar (Deutschland)

Telefon: +49 [0] 180 5 120 509 • Telefax +49 [0] 180 5 835 830 (Festnetzpreis: 14 ct/min, Mobilfunkpreise maximal: 42 ct/min)
Außerhalb Deutschlands fallen stattdessen Gebühren für ein reguläres Gespräch ins dt. Festnetz an.

E-Mail: info@isc-gmbh.info • Internet: www.isc-gmbh.info

1 Service Hotline: 01805 120 509 - www.isc-gmbh.info - Mo-Fr. 8:00-18:00 Uhr
(Festnetzpreis: 14 ct/min, Mobilfunkpreise maximal: 42 ct/min; Außerhalb Deutschlands fallen stattdessen Gebühren für ein reguläres Gespräch ins dt. Festnetz an.)

2 Name: **Retouren-Nr. iSC:**

Strasse / Nr.: **Telefon:**

PLZ **Ort** **Mobil:**

3 Welcher Fehler ist aufgetreten (genaue Angabe): **Art.-Nr.:** **I.-Nr.:**

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,
bitte beschreiben Sie uns die von Ihnen festgestellte Fehlfunktion Ihres Gerätes als Grund Ihrer Beanstandung möglichst genau. Dadurch können wir für Sie Ihre Reklamation schneller bearbeiten und Ihnen schneller helfen. Eine zu ungenaue Beschreibung mit Begriffen wie „Gerät funktioniert nicht“ oder „Gerät defekt“ verzögert hingegen die Bearbeitung erheblich.

4 Garantie: JA NEIN **Kaufbeleg-Nr. / Datum:**

1 Service Hotline kontaktieren oder bei iSC-Webadresse anmelden - es wird Ihnen eine Retourennummer zugeteilt | **2** Ihre Anschrift eintragen | **3** Fehlerbeschreibung und Art.-Nr. und I.-Nr. angeben | **4** Garantieteil JA/NEIN ankreuzen sowie Kaufbeleg-Nr. und Datum angeben und eine Kopie des Kaufbeleges beilegen