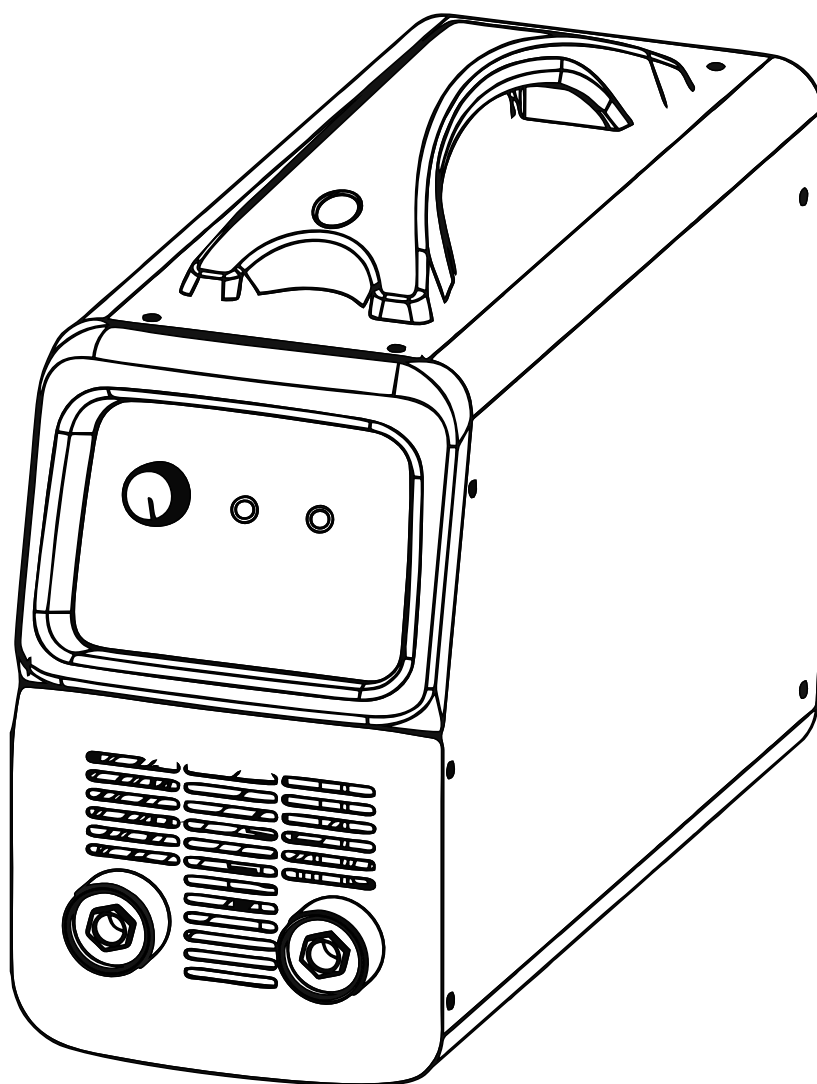


STANLEY[®]

FATMAX[®]



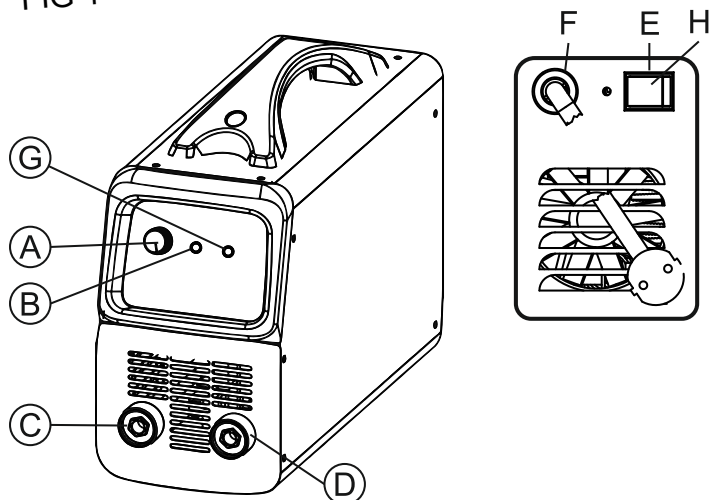
EVO160 TIG LIFT



INDEX

IT Pages: 3	GR Pages: 15
GB Pages: 4	CZ Pages: 16
FR Pages: 5	SK Pages: 17
ES Pages: 6	SL Pages: 18
PT Pages: 7	LV Pages: 19
D Pages: 8	EE Pages: 20
NL Pages: 9	LT Pages: 21
NO Pages: 10	TR Pages: 22
SE Pages: 11	SA Pages: 23
FIN Pages: 12	BO Pages: 24
RU Pages: 13	HR Pages: 25
PL Pages: 14	MAK Pages: 26
	RO Pages: 27

FIG 1



Grazie per aver scelto questo prodotto.

Thank you for choosing this product.

STANLEY® STANLEY®

Stanley, The Stanley Logo, The Notched Rectangle and the Yellow and Black Diagonal Package Design are all trademarks of Stanley Black & Decker, Inc or an affiliate thereof.

©2014 Stanley Black & Decker, Inc. Manufactured by:

Awelco Inc. Production S.p.A., Conza D.C., 83040, Italy Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940
e-mail: stanley@awelco.com Website: www.awelco.com/stanleylicensedproduct



GB The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.

F Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.

I Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.

E Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.

DE Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

R Изображения носят чисто иллюстративный характер и не относятся к договорным обязательствам.

SA صور توضيحية بحتة، ليس لدينا أي إشارة التعاقدية.

INTRODUZIONE

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura ad elettrodo MMA. Grazie alla tecnologia inverter che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. L'apparecchio è adatto alla saldatura di elettrodi rivestiti rutilici e può essere collegato a gruppi elettrogeni con potenza uguale o superiore a quella riportata in Tab 2. E' equipaggiato con le funzioni "HOT START", "ARC FORCE" e "ANTI STICK" (per maggiori dettagli consultare il manuale PARTE GENERALE presente nella confezione).

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA Fig 1

A Manopola di regolazione della corrente.

B Led protezione termica.

C Connettore Polo negativo (-).

D Connettore Polo positivo (+).

E Interruttore di rete.

F Cavo di alimentazione.

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la cinghia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con i cavi di saldatura scollegati. La tensione di alimentazione deve corrispondere alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici posizionata sul prodotto. Utilizzare la macchina su un impianto le cui caratteristiche di alimentazione e protezioni (fusibile e/o differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina.

IMPIEGO

Avvertenza: usare le precauzioni previste nel manuale generale prima di mettere in funzione la saldatrice leggendo attentamente i rischi connessi al processo di saldatura.

Saldatura ad elettrodo (MMA)

- Collegare il morsetto della pinza massa e quello della pinza portaelettrodo ai connettori dell'apparecchio (Fig 1, C e D) ruotando l'attacco in modo da assicurare una buona presa. Scegliere la polarità Fig.2 (1. diretta o 2. inversa) della pinza portaelettrodo ai connettori dell'apparecchio (Fig 1, C e D) ruotando l'attacco in modo da assicurare una buona presa. Scegliere la polarità Fig.2 (1. diretta o 2. inversa) a seconda del rivestimento degli elettrodi (per maggiori informazioni consultare i dati

riportati sulla confezione degli elettrodi o il manuale PARTE GENERALE presente nella confezione).

- Collegare la pinza massa alla struttura metallica da saldare cercando di stabilire un buon punto di contatto tra metallo e pinza, il più vicino possibile alla zona da saldare; inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo.
- Inserire la spina nella presa di corrente dell'impianto e attivare la saldatrice posizionando l'interruttore (Fig 1, E) sulla posizione ON. Per le saldatrici sprovviste di spina (modelli 115/230V) collegare al cavo di alimentazione una spina normalizzata, (2P +T) di portata adeguata e predisporre una presa di rete dotata di fusibili o interruttore automatico; l'apposito terminale di terra deve essere collegato al conduttore di terra (giallo-verde) della linea di alimentazione.
- Ruotare la manopola di regolazione (Fig 1, A) nella posizione corrispondente alla corrente desiderata (per la scelta della corrente consultare Tab 1).
- Iniziare l'operazione di saldatura utilizzando tutte le protezioni necessarie alla sicurezza.
- Completata la saldatura, spegnere la saldatrice e togliere l'elettrodo dalla pinza portaelettrodo.

Saldatura TIG (per il modello TIG) Fig.3

1. Collegare i connettori della pinza massa e della torcia ai poli dell'apparecchio; scegliere la polarità (diretta o inversa) a seconda del tipo di materiale da saldare
2. Collegare la pinza massa al pezzo da saldare
3. Collegare il tubo gas della torcia sulla bombola
4. Selezionare la modalità TIG utilizzando il selettore posizionato sul pannello frontale
5. Regolare la corrente desiderata
6. Impostare il flusso di gas della bombola del gas e quindi aprire la valvola della torcia
7. Collegare il cavo di alimentazione alla rete elettrica e accendere la saldatrice.
8. Utilizzare la torcia in questo modo senza pausa tra le due fasi:

	Toccare con l'elettrodo il pezzo da saldare
	Sollevare l' elettrodo di circa 2-5 mm dal pezzo da saldare

Terminata la saldatura ricordarsi di spegnere l'apparecchio

PROTEZIONE TERMICA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (Fig 1, B).

MANUTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma(IEC 60974-4).

GUASTI

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
La saldatrice non eroga corrente e il LED della termica è acceso.	C'è stato l'intervento della protezione termica.	Aspettare lo spegnimento del LED per poter riprendere a saldare.
Il dispositivo è acceso ma non eroga corrente.	Pinza massa o quella portaelettrodo, non collegata alla saldatrice	Spegnere la saldatrice e controllare le connessioni.
Il processo di saldatura risulta inadeguato.	Errata polarità.	Controllare che le pinze siano state collegate in modo corretto alla macchina. Leggere il manuale d'istruzioni allegato agli elettrodi che si stanno usando.

TIG

Arco instabile	-)Verificare l'elettrodo utilizzato -) verificare il flusso di gas	-)Usare un elettrodo al tungsteno di diametro corretto -)ridurre il flusso di gas
L'elettrodo fonde	Polarità errata	Verificare che la massa è connessa al polo +

INTRODUCTION

This device is a generator inverter current (DC) suitable to the MMA welding. Thanks to the inverter technology which allows achieving high performances while keeping small size and weight, the welder is portable and easy to handle. The device is suitable for welding with coated electrodes rutile and can be connected to power generators with power equal to or higher than that reported in Table 2. It is equipped with "HOT START", "ARC FORCE" and "ANTI STICK" functions (for more details please refer to the GENERAL PART manual included in the package).

DESCRIPTION OF THE MACHINE

Fig 1

A Welding current Knob.

B Thermal protection LED indicator.

C Negative pole (-).

D Positive pole (+).

E ON-OFF switch.

F Power Cord.

INSTALLATION

The installation must be made by trained personnel in compliance to the standard IEC 60974-9 and the current and local legislation. To lift the machine it must be used the handle positioned on top of the product with the machine in OFF position. The input voltage must match the voltage indicated on the technical plate located on the product.

Use the machine on electric system having supply features and power protection (fuse and / or differential switch) that are compatible with the current required for its use. For more details see the information on the plate placed on the machine.

HOW USE IT

Warning: Use all precautions required in the safety general manual before operating the welder, reading carefully the risks linked to the welding process.

ELECTRODE WELDING (MMA)

- Connect the plugs of the earth clamp and the electrode holder to the connectors of the machine (Fig 1, C and D) rotating the attack in order to ensure a good grip. Choose the polarity Fig.2 (1. forward or 2. reverse) depending on the coating of the electrodes (for more information see the information on the electrodes packaging).
- Connect the earth clamp to the work piece to be

welded trying to establish a good point of contact between the metal and the clamp, as close as possible to the area to be welded, insert the electrode into the electrode holder.

- Insert the plug into the power outlet and turn on the welding machine by pressing the switch (Fig 1, E) to the ON position. For welding machines without a plug (115/230V models), connect a normalised plug (2P + T) - having sufficient capacity- to the power cable and prepare a mains outlet fitted with fuses or an automatic circuit-breaker; the special earth terminal should be connected to the earth conductor (yellow-green) of the power supply line.
- Select the welding current (FIG 1, A) as a function of the type of electrode selected (Tab. 1).
- Start the welding operation using all the necessary protections for the security.
- When welding is completed, turn off the machine and release the electrode from the electrode holder

TIG WELDING (only for the TIG type) Fig.3

- Connect the connectors of the earth clamp and of the torch to the poles of the device; choose the polarity (forward or reverse) in relation to the type of material to be welded
- Connect the earth clamp to the work piece
- Connect the torch gas tube to the gas cylinder
- Select the TIG mode
- Select the welding current
- Select the gas flow of the gas cylinder and open the torch valve
- Connect the power cord to the power supply and turn on the welder
- Use the torch to weld as in the following without a pause between the two phases

	Touch the piece with the electrode
	Lift the electrode from the piece about 2-5 mm

Stopped the welding, turn off the machine

THERMAL PROTECTION

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from over heating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on. It is possible to start welding again once the LED is off.

MAINTENANCE

The all maintenance services must be done from qualified personnel in compliance to the norm (IEC 60974-4).

TROUBLESHOOTING

ANOMALIES	CAUSES	REMEDIES
The device is not delivering current and the yellow indicator LED of thermal protection lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator led turns off.
The device is on but it is not delivering current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Turn off the machine and check the connections.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error	. Check the polarity advised on the electrodes packaging.

TIG		
Instable arc	-)Default coming from the tungsten electrode -)Too important gas flow rate	-) Use a tungsten electrode with the adequate size -) Reduce gas flow rate
The electrode melts	Polarity error	Check that the earth clamp is really connected to +

Ce poste marche avec technologie INVERTER, portable , légère , monophasé 230 V ,50/60 Hz. Ce poste il permet de souder MMA avec électrodes rutiles. Il est équipé avec les fonctions « HOT START », »ARC FORCE » et « ANTI STICK »(pour avoir plus détails nous vous prions de consulter le manuel PARTIE GENERALE donné avec).

DESCRIPTION DU POSTE

Fig.1

A Bouton de réglage du courant de soudage

B LED indicateur de protection thermique .

C Pole négative (-)

D Pole positive (+)

E Interrupteur ON-OFF

F Câble d'alimentation

INSTALLATION

L'installation doit être exécutée par des experts , que connaissent la norme IEC 60974-9 . Toutes connexions doivent être exécutées conformes aux normes en cours et en respectant les normes de la loi anti-accidents du travail. Le voltage d'alimentation doit être le voltage du poste (il est bien indiqué sur les caractéristiques du poste). Si vous devez changer la fiche d'alimentation vous devez vous assurer que sa puissance soit la même du poste et que le câble jaune/vert soit connecté à la terre , vous rappelons que cette opération doit être fait par des experts. La prise du courant doit être aussi connecté à la terre . L'élévation du poste doit être fait par la poignée du poste et quand le poste a est éteint.

MIS EN MARCHÉ DU POSTE

Très important :- utiliser les précautions détaillés dans le manuel générale avant de mettre en marche le poste , en lisant avec attention les risques connectés à la soudure

SOUDEGE MMA

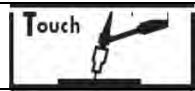
- connecter la pince de masse et la pince porte-électrode aux pôles du poste ; choisir la polarité Fig.2 (1.positive ou 2. négative) d'accord avec l'enrobage des électrodes (lire sur l'emballage des électrodes).
- Connecter la pince de masse à la pièce à souder et placer l'électrode dans la pince porte-électrode.
- Connecter le câble d'alimentation au réseau électrique et allumer le poste en plaçant l'interrupteur en position ON (fig.1,E) Pour les

postes de soudage dépourvus de fiche (modèles115/230V) brancher une fiche normalisée (2P+T) de portée adéquate au câble d'alimentation, et installer une prise de réseau munie de fusibles ou d'un interrupteur automatique. La borne de terre prévue doit être reliée au conducteur de terre (jaune-vert) de la ligne d'alimentation.

- Choisir le courant de soudage d'accord avec le caractéristiques de l'électrode(TAB.1) en tournant le bouton de réglage (fig.1,A)
- Commencer la soudure en tenant compte de toutes les protections de sécurité .
- Quand l'opération de soudure est terminée , éteindre le poste et éliminer l'électrode de la pince. AVIS :- détacher la pince de masse seulement après avoir éteint le poste.

Soudage TIG Lift (mode TIG) Fig.3

1. connecter la pince de masse et la torche aux pôles du poste ; choisir la polarité (positive ou négative) en relation au type de matériau à soder.
2. Connecter la pince de masse à la pièce à souder
3. Raccorder le tuyau de gaz de la torche sur la bouteille de gaz
4. Sélectionner la position TIG _ avec le sélecteur _.
5. Choisir le courant de soudage.
6. Régler le debit de gaz sur le manodetendeur de la bouteille de gaz, puis ouvrir la valve de la torche
7. Connecter le câble d'alimentation au réseau électrique et allumer le poste.
8. Pour amorcer

	toucher l'electrode sur la piece a souder
	relever l'electrode 2 a 5 mm de la piece a souder

Arrêt de la soudure, éteindre la machine

PROTECTION THERMIQUE

Dans le cas où de surchauffe du poste le LED jaune est allumé, la protection thermique est entrée en marche , on pourra recommencer à travailler quand le LED jaune est éteint.

ENTRETIEN

Toutes opération de maintenance doivent être exécutées par des experts en respectant la norme IEC 60974-4.

DÉPANNAGE

ANOMALIE	CAUSE	REMEDE
Le poste ne livre pas courant et le LED jaune est allumé	La protection thermique est en marche	Attendre la fin du refroidissement Après , environ 2 minutes, le voyant s'éteint.
Le poste est en marche mais ne livre pas courant	La pince de masse ou la pince porte-électrode n'est pas connecté au poste	Controler que le pinces soient bien connectés
Le procès de soudure ne pas suffisant	Polarité incorrect	Lire les caractéristiques des électrodes

TIG		
Arc instable	-) Defaut provenant de l'electrode en tungstene -) Debit de gaz trop important	-) Utiliser une electrode en tungstene correctement preparee -) Reduire le debit de gaz
L'electrode fond	Erreur de polarite	Verifier que la pince de masse est bien reliee au +

Este es un equipo de soldadura con tecnología inverter, portátil, ligero, monofásico 230 V, 50/60 Hz. Este equipo permite de hacer soldaduras MMA con electrodos rutilicos. Viene equipado con las siguientes funciones:- "HOT START" " ARC FORCE" y " ANTI STICK" (para mas detalles consultar el manual PARTE GENERAL incluido en el embalaje). Puede ser conectado a generadores de corriente que tengan potencia por lo menos del doble de la potencia del equipo, ver Tabla2.

DESCRIPCIÓN DE EL EQUIPO

Fig 1

A Botón de regulación de corriente de soldadura.

B LED indicador de protección térmica.

C Polo negativo (-)

D Polo positivo (+)

E Selector ON-OFF

F Cable de alimentación

INSTALACIÓN

La instalación debe ser hecha por personal experto que conozca la norma IEC 60974-9. Todos las conexiones deben ser hechas de acuerdo a las actuales normas y en pleno respeto de la ley de seguridad laboral. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de los datos técnicos posicionada en el producto. Cuando se conecta un enchufe asegurarse que tenga una capacidad adecuada a la corriente que se indica en la placa de datos y que el conductor amarillo/verde del cable de alimentación venga conectado espina de tierra. La toma de corriente al cual es conectado debe tener una puesta de tierra. El evantamiento de la máquina se debe hacer a través del mango posicionado en la parte superior del producto con la máquina apagada.

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

Advertencia: leer el manual de uso y usar todas las precauciones necesarias para evitar todos los riesgos relacionados a la soldadura.

SOLDADURA MMA

- conectar los conectores rápidos de las pinzas de masa y portaelectrodo a las tomas de corriente de la máquina; elegir la polaridad Fig.2 (1. Positiva o 2. Negativa) de acuerdo con las indicaciones que se encuentran en el embalaje de los electrodos.
- Conectar la pinza de masa a la pieza de soldar y el electrodo a la pinza portaelectrodo.
- Conectar el cable de alimentación a la red eléctrica

y presionar el interruptor (fig.1,E) Para soldadoras sin enchufe (modelos 115/230V), conectar al cable de alimentación un enchufe normalizado, (2P + T) de capacidad adecuada y preparar una toma de red dotada de fusibles o interruptor automático; el relativo terminal de tierra debe conectarse al conducto de tierra (amarillo-verde) de la línea de alimentación.

- Seleccionar la corriente de soldadura en función del electrodo elegido (Tab.1).
 - Empezar a soldar utilizando todas las precauciones necesarias a la seguridad.
 - Cuando la soldadura ha terminado, apagar el equipo y sacar el electrodo de la piza porta electrodo.
- ADVERTENCIA:- es preciso desconectar la pinza de masa solo después que seha apagado el equipo.

Soldadura TIG Fig.3

1. conectar los conectores rapidos de las pinzas de masa y antorcha a las tomas de corriente; elegir la polaridad (positiva o negativa) según el tipo de material a soldar.
2. Conectar la pinza de masa a la pieza de soldar
3. Conectar el tubo de gas de la antorcha con la bombona de gas
4. Seleccione el modo TIG con el interruptor en el panel frontal
5. Seleccionar la corriente de soldadura
6. Regular el flujo de gas con el manometro de la bombona de gas y abrir la valvula de la antorcha
7. Conectar el cable de alimentacion a la red electrica y apretar el interruptor.
8. Utilice la antorcha de esta manera:

	tocar con el electrodo el metal que se quiere soldar
	levantar el electrodo de 2 a 5mm del metal que se quiere soldar

Deje de soldar, apague la máquina

PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED (fig.1,B) amarillo que indica la intervención de la protección térmica, cuando el LED se apaaa se puede soldar de nuevo.

MANTENIMIENTO

El mantenimiento del equipo debe ser hecho por persona calificada y que conozca la norma IEC 60974-4.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ANOMALIA	CAUSA	REMEDIO
El equipo no entrega corriente y el LED amarillo se enciende.	Protección térmica en acto	Esperar el enfriamiento del equipo
El equipo esta encendido y no entrega corriente	Una de las pinzas no son conectadas	Apagar el equipo y controlar las conexiones. Y limpiar muy bien el contacto de masa
El proceso de soldadura resulta no es adecuado	Polaridad errada o corriente demasiado baja.	Controlar la conexiones. y/o variar la corriente. Leer bien el manual de uso de los electrodos que se estan usando.
TIG		
Arco inestable	-) Defecto del electrodo tungsteno -) Flujo de gas demasiado importante	-) Utilizar un electrodo tungsteno con tamaño adecuado -) Utilizar un electrodo tungsteno correctamente preparado
El electrodo funde	Error de polaridad	Comprobar que la pinza de masa esta bien conectada al +

INTRODUÇÃO

Este aparelho é um gerador inverter de corrente contínua (DC) adaptado para efetuar soldaduras a electrodo MMA. Graças à tecnologia inverter que consiste em obter prestações elevadas mantendo dimensões e pesos reduzidos, o aparelho de soldar obtido é portátil e fácil de transportar. O aparelho está adaptado para soldadura com electrodos revestidos (rutílio, básico, inox, celulósico e ferro fundido) e pode ser ligado a grupos eletrogéneos com potência igual ou superior à indicada na tabela 2. Está equipado com a função "HOT START", "ARC FORCE" e ANTI STICK" para mais detalhes consultar o manual PARTE GERAL).

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

Fig.1

- A. Botão de regulação da corrente
- B. LED proteção térmica
- C. Polo negativo (-)
- D. Polo positivo (+)
- E. Interruptor ON-OFF
- F. Cabo de alimentação

INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por pessoal qualificado no que respeita à norma IEC 60974-9 e aos regulamentos nacionais e locais. Todas as ligações devem ser feitas de acordo com as normas atuais e um pleno respeito da lei de segurança laboral. A tensão de alimentação deve corresponder à tensão indicada na placa de dados técnicos posicionada na máquina. Utilizar a máquina com uma instalação de alimentação e proteção (fusível e/ou diferencial) compatível com a corrente necessária ao funcionamento, para maiores detalhes ver os dados indicados na placa colocada na máquina.

UTILIZAÇÃO

ATENÇÃO: usar as precauções previstas no manual geral antes de colocar a máquina a trabalhar, lendo atentamente os riscos inerentes ao processo de soldadura.

SOLDA MMA

- Ligar o alicate de massa e o alicate porta electrodos à máquina (Fig 1 C e D) rodando as uniões de maneira a obter uma boa ligação. Escolher a polaridade Fig.2 (1. Positiva ou 2. Negativa) de acordo com as indicações que se encontram na embalagem dos electrodos.
- Ligar o alicate de massa à peça a soldar e colocar o electrodo no respetivo alicate.

- Ligar o cabo de alimentação à rede elétrica e ligar o Para as máquinas de soldar desprovidas de ficha (modelos 115/230V), ligar ao cabo de alimentação um plugue normalizado, (2P + T) com capacidade adequada e instalar uma tomada de rede dotada de fusíveis ou interruptor automático; o terminal apropriado de terra deve ser ligado ao condutor de terra (amarelo verde) da linha de alimentação.
- Selecionar a corrente de soldadura em função do electrodo escolhido (Tabela 1)
- Começar a soldar utilizando todas as precauções necessárias à sua segurança.
- Quando terminar de soldar desligar o aparelho e retirar o electrodo do alicate.

ATENÇÃO: só depois de ter desligado o aparelho é que se retira o alicate de massa.

Solda TIG Fig.3

- Ligação a massa da braçadeira e a tocha para os pólos do dispositivo (Fig. 1, B e C); escolher a polaridade (directa ou inversa), dependendo do tipo de material a ser soldado
- Ligação a massa grampo para a estrutura metálica a ser soldada
- Ligue a mangueira de gás tocha para o regulador de pressão ligado
- Selecione a soldagem TIG (Fig. 2 botão "MMA - TIG")
- Ajustar o fluxo do cilindro de gás de gás através do redutor de pressão,
- Gire o botão de controle na posição correspondente à corrente desejada
- Use a tocha desta forma, sem pausa entre as duas fases sucessivas:

	Toque com o eletrodo para a peça para acionar o arco
	Levante a 'eletrodo da peça de trabalho de cerca de 2-5 mm

Parou a soldagem, desligue a máquina

PROTECÇÃO TÉRMICA

Em caso de sobreaquecimento do aparelho ilumina-se a luz LED amarelo (Fig. 1 B) que indica a intervenção da proteção térmica, quando o LED se apagar pode voltar a soldar.

MANUTENÇÃO

A manutenção da máquina deve ser feito por pessoal especializado e que tenha conhecimento da norma IEC 60974-4.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

ANOMALIA	CAUSA	SOLUÇÃO
A máquina não fornece corrente a o LED amarelo está iluminado	Proteção térmica ativada	Esperar pelo arrefecimento da máquina
A máquina está ligada mas não fornece corrente	Um dos alicates não está ligado	Desligar a máquina, verificar as ligações e limpar muito bem o contacto de massa
O processo de soldadura resulta inadequado	Polaridade errada ou corrente demasiado baixa	Verificar as ligações e/ou variar a corrente. Ler bem o manual de uso dos electrodos utilizados.

TIG		
arco instável	-) Verifique o eletrodo usado -) Para verificar se o fluxo de gás	-) Use um eletrodo de tungstênio com o diâmetro correto -) reduzir o fluxo de gás
O eletrodo derrete	polaridade errada	Certifique-se o chão está ligado ao pólo positivo +

EINFÜHRUNG

Dieses Gerät ist ein Inverter-Generator in DC, geeignet für das MMA Elektroden-Schweißen. Dank der Inverter-Technologie werden trotz geringer Größe und niedrigem Gewicht hohe Leistungen ermöglicht. Das Schweißgerät ist tragbar und einfach zu handhaben.

Das Gerät eignet sich zum Schweißen mit umhüllten Elektroden Rutil und kann an Generatoren mit gleichem oder höherem Strom als in der Tabelle 2 angegeben, angeschlossen werden.

Es ist mit den "HOT START", "ARC FORCE" und "ANTI STICK" Funktionen ausgestattet. (Weitere Einzelheiten finden Sie im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, in der Packung enthalten)

BESCHREIBUNG DER MASCHINE Fig 1

A Stromeinstellungs-Schalter

B Led Wärmeschutz

C Stecker Minuspol (-)

D Stecker Pluspol (+)

E Netzwerk-Schalter

F Netzkabel

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Fachpersonal unter Einhaltung der IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Das Anheben der Maschine muss durch den Gurt oder durch den Griff, welcher sich auf der Oberseite des Geräts befindet, vorgenommen werden. Dieser Vorgang muss mit ausgeschalteter Maschine und nachdem die Schweißkabel getrennt wurden, durchgeführt werden. Die Versorgungsspannung muss mit der Spannung auf dem Typenschild des Produkts übereinstimmen. Verwenden Sie das Gerät auf eine Betriebsanlage, deren Netz- und Schutzleistungen (Sicherung und / oder Differential) mit dem Strom, welcher für den Betrieb des Gerätes erforderlich ist, kompatibel sind. Für weitere Details siehe die Daten, welche auf dem Typenschild der Maschine angegeben sind.

VERWENDUNG

Achtung: Beachten Sie die allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, bevor Sie das Schweißgerät in Betrieb setzen. Lesen Sie die Risiken, die mit dem Schweiß-Prozess verbunden sind, sorgfältig durch.

MMA-Schweißen

- die Masseklemme- und die Elektrodenhalter-anschlüsse an die Anschlüsse der Vorrichtung (Fig. 1, C und D) anschliessen, durch Drehen des Anschlusses, um einen guten Halt zu gewährleisten. Wählen Sie die richtige Polarität Fig.2 an die Anschlüsse der Vorrichtung (Fig. 1, C und D) anschliessen, durch Drehen des Anschlusses, um einen guten Halt zu gewährleisten. Wählen Sie die richtige Polarität Fig.2 (1. Direkt oder 2. Umgekehrt) in Abhängigkeit der Elektrodenbeschichtung (für weitere Informationen die Angaben auf der Elektroden- Verpackung oder die Informationen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, das in der Packung enthalten ist, lesen).

- Schließen Sie die Masseklemme an das Metall der zu

MANGEL

STÖRING	URSACHE	LÖSUNG
Das Schweißgerät gibt keinen Strom ab und das Thermoschutz- LED leuchtet	Eingriff des Wärmeschutzes	Warten Sie, bis das LED ausschaltet um mit dem Schweißen fortzusetzen.
Das Gerät ist eingeschaltet, aber es gibt keinen Strom ab	Masseklemme oder Elektrodenhalter sind nicht mit dem Schweißgerät angeschlossen.	Schalten Sie das Gerät aus und überprüfen Sie die Anschlüsse.
Der Schweißprozess ist unzureichend.	Falsche Polarität.	Überprüfen Sie, dass die Klemmen korrekt an das Gerät angeschlossen wurden. Lesen Sie die Bedienungsanleitung der verwendeten Elektroden

TIG		
Arco instabile	-)Verificare l'elettrodo utilizzato -) verificare il flusso di gas	-)Usare un elettrodo al tungsteno di diametro corretto -)ridurre il flusso di gas
L'elettrodo fonde	Polarità errata	Verificare che la massa è connessa al polo +

schweißenden Struktur, ein guter Kontaktpunkt zwischen Metall und Klemme suchen, so nah wie möglich an dem zu schweißenden Bereich. Die Elektrode in den Elektrodenhalter einführen.

- Den Stecker in die Steckdose stecken und das Schweißgerät einschalten, durch Drücken des Schalters (Abb. 1, E) auf die Position ON. Für Schweißmaschinen ohne Stromstecker (Modelle 115/230V), Verbinden Sie mit dem Versorgungskabel einen Normstecker (2P + T) mit ausreichender Stromfestigkeit und richten Sie eine Netzdose ein mit Schmelzsicherungen oder Leistungsschalter. Der zugehörige Erdungsanschluß muß mit dem Schutzleiter (gelbgrün) verbunden der Versorgungsleitung verbunden werden.

- Drehen Sie den Drehknopf (Abb. 1, A) in die Position des gewünschten Stroms (für die Strom-Wahl siehe Tabelle 1).
- Starten Sie den Schweißvorgang durch Einhaltung aller nötigen Sicherheitsmassnahmen
- Den Schweißvorgang beendet, das Schweißgerät ausschalten und die Elektrode aus dem Elektrodenhalter nehmen.

nehmen.

WIG Schweißen (für die WIG Modelle) Fig.3

- Schließen Sie die Anschlüsse der Masseklemme und des Brenners an den Polen des Gerätes an; die korrekte Polarität wählen (direkt oder umgekehrt), je nach Typ des zu verschweißenden Materials.
- Schließen Sie die Masseklemme an das Werkstück.
- Schließen Sie den Gasschlauch des Brenners an die Gasflasche.
- Wählen Sie den WIG-Modus mit dem Schalter auf der Fronttafel.
- Stellen Sie den gewünschten Strom ein.
- Regulieren Sie den Gasfluss der Gasflasche mittels dem Druckminderer und danach öffnen Sie das Ventil des Brenners.
- Schließen Sie das Netzkabel des Gerätes an das Stromnetz und schalten Sie die Schweißmaschine an.
- Verwenden Sie den Brenner auf folgende Weise ohne Pause zwischen den beiden Phasen:

	Mit der Elektrode das Werkstück berühren
	Die Elektrode vom Werkstück ungefähr 2-5mm anheben Nach dem Schweißen vergessen Sie nicht das Gerät auszuschalten und das Ventil der Gasflasche zu schließen.

Stoppen Sie das Schweißen, schalten Sie die Maschine aus

ÜBERHITZUNGSSCHUTZMASSNAHMEN

Wenn die Maschine für eine Reihe sehr harter Arbeit verwendet wird, muss eine Sicherheitseinrichtung die Maschine vor möglicher Überhitzung schützen. Der Betrieb dieser Schutz-Vorrichtung wird durch das gelbe LED (Fig. 1, B) angegeben.

WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem Personal unter Einhaltung der Norm (IEC 60974-4) durchgeführt werden.

INLEIDING

Dit apparaat is een generator-stroomomvormer (gelijkstroom) geschikt voor MMA-lassen. Dankzij de omvormertechnologie waardoor hoge prestaties kunnen worden bereikt terwijl grootte en het gewicht bescheiden zijn, is de lasser draagbaar en gemakkelijk te hanteren. Het apparaat is geschikt voor het lassen met beklede rutielelektroden en kan worden aangesloten op de stroomgeneratoren met een vermogen dat gelijk is of hoger is dan de waarden vermeld in tabel 2. Het is uitgerust met de functies "HOT START", "ARC FORCE" en "ANTI STICK" (voor meer details wij u naar de handleiding van het ALGEMENE GEDEELTE dat in het pakket is opgenomen).

BESCHRIJVING VAN HET APPARAAT

Fig 1

A Lasstroomknop.

B Thermische beveiliging LED-indicator. C Minpool (-).

D Pluspool (+). E

AAN/UIT-

schakelaar. F

Voedingskabel.

INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door geschoold personeel in overeenstemming met de norm IEC 60974-9 en de actuele en lokale wetgeving. Gebruik de handgreep boven op het apparaat om deze op te tillen met het apparaat uitgeschakeld. De ingangsspanning moet overeenkomen met de spanning op de technische plaat die op het product is aangebracht. Ruik het apparaat op het elektrische systeem met de toevoerfuncties en de stroombeveiliging (zekering en/of differentieel-schakeling) die compatibel zijn met de stroom die vereist is voor het gebruik. Raadpleeg voor meer details de informatie op de plaat die op het apparaat is aangebracht.

HOE U HET APPARAAT GEBRUIKT

Waarschuwing: Gebruik alle voorzorgsmaatregelen in het algemene veiligheidshandboek alvorens de lasser te bedienen. Lees aandachtig alle risico's door die verband houden met het lasproces.

ELEKTRODE LASSEN (MMA)

- Sluit de stekkers van de aardklem en de elektrodehouder aan op de aansluitingen van het apparaat (Fig 1, C en D) en draai de aanzet met het oog op een goede grip. Kies de polariteit Fig.2 (1. vooruit of 2. achteruit) afhankelijk van de coating van de elektroden (zie voor meer informatie de elektrodenverpakking).
- Sluit de aardklem aan op het te lassen werkstuk en

probeer een goed contactpunt te krijgen tussen het metaal en de klem, zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied; steek de elektrode in de elektrodehouder.

- Steek de stekker in het stopcontact en schakel de lasapparaat in door de schakelaar (Fig 1, E) naar de positie ON te drukken. Voor de lasmachines niet voorzien van een stekker (modellen 115/230V), een genormaliseerde stekker, (2P + T) met een adequaat vermogen met de voedingskabel verbinden en een contact van het net voorinstellen uitgerust met zekeringen of een automatische schakelaar; een speciale terminal van de aarde moet verbonden worden met de aardegeleider (geel-groen) van de voedingslijn.
- Selecteer de lasstroom (FIG 1, A) als een functie van het type elektrode dat is geselecteerd (tab. 1).
- Start de laswerkzaamheden met alle benodigde beveiligingen.
- Als het lassen is voltooid, schakelt u het apparaat uit en haalt u de elektrode uit de elektrodehouder

TIG LASSEN (alleen voor het TIG-type) Fig.3

1. Verbind de connectoren van de aardingsklem en van de fakkel naar de polen van het apparaat; kies de polariteit (vooruit of achteruit) in verhouding tot het type materiaal dat moet worden gelast
2. Verbind de aardingsklem met het werkstuk
3. Sluit de toortsgasbuis aan op de gasfles
4. Selecteer de TIG-modus
5. Selecteer de lasstroom
6. Selecteer de gasstroom van de gasfles en open de toorts klep
7. Sluit het netsnoer aan op de voeding en zet de lasser aan
8. Gebruik de toorts om te lassen zoals in het volgende zonder een pus tussen de twee fasen

	Raak het stuk met de elektrode aan
	Til de elektrode van het stuk ongeveer 2-5 mm op

Stop het lassen, zet de machine uit.

THERMISCHE BEVEILIGING

Als het apparaat wordt gebruikt voor zwaar werk, zal de thermische beveiliging het apparaat beschermen tegen oververhitting. Als het gele LED-lampje brandt, is de thermische beveiliging ingeschakeld. Het lassen kan weer worden hervat zodra het LED-lampje niet meer brandt.

ONDERHOUD

Alle onderhoudswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm (IEC 60974-4).

PROBLEEMOPLOSSING

AFWIJKINGEN	OORZAKEN	CORRIGERENDE MAATREGELEN
Het apparaat levert geen stroom en het gele indicatorlampje van de thermische beveiliging brandt.	De thermische beveiliging van de lasser is ingeschakeld.	Wacht tot het einde van de afkoeltijd, ongeveer 2 minuten. De indicatorlamp gaat uit.
Het apparaat is ingeschakeld maar levert geen stroom.	De kabel van de aardklem of elektrodehouder is niet aangesloten op de lasser.	Schakel het apparaat uit en controleer de aansluitingen.
De eenheid last niet goed.	Polariteitsfout	Controleer de polariteit die wordt geadviseerd op de verpakking van de elektroden.
TIG		
Onstabiele boog	-) Standaard afkomstig van de wolfraamelektrode -) Te belangrijk gasdebiet	-) Gebruik een wolfraamelektrode met de juiste afmeting -) Verlaag de gasstroomsnelheid
De elektrode smelt	Polariteitsfout	Controleer of de aardingsklem echt op + is aangesloten

INTRODUKSJON

Denne enheten er en generator for omformerstrøm (DC) som passer til MMA-sveising. Takket være omformingsteknologi muliggjør det oppnåelse av høy ytelse samtidig liten størrelse og vekt, er sveiser bærbar og lett å håndtere. Apparatet er egnet for sveising med belagte elektroder og kan kobles til kraftgeneratorer med kraft som er lik eller høyere enn det som er rapportert i tabell 2. Den er utstyrt med "HOT START", "ARC FORCE" og "ANTI STICK" funksjoner (for flere detaljer henvises det til den generelle delen bruksanvisningen som følger med i pakken).

BESKRIVELSE AV MASKIN: (fig 1)**A Knapp for sveisestrøm****B Termisk beskyttelse LED-indikator****C Negativ pole (-)****D Positiv pole (+)****E PÅ-AV-bryter****F Strømledning****INSTALLASJON**

Installasjonen må gjøres av kvalifisert personell i samsvar med standarden IEC 60974-9 og den nåværende og lokal lovgivning. For å løfte maskinen må det brukes håndtaket plassert på toppen av produktet når maskinen er i AV-stilling. Inngangsspenningen må stemme overens med spenningen som er angitt på den tekniske skiltet på produktet. Bruk maskinen på elektrisk system med forsynings funksjoner og strømbeskyttelse (sikring og/eller jordfeilbryter) som er kompatible med dagens nødvendig for bruken. For flere detaljer se informasjonen på plate plassert på maskinen.

HVORDAN BRUKE DEN

Advarsel: Bruk alle nødvendige forholdsregler ved sikkerheten generelt håndboken før sveiser, lese nøye risikoen knyttet til sveiseprosessen.

Elektrodesveising (MMA)

- Koble pluggene på jordingsklemme og elektrodeholderen til kontaktene på maskinen (fig 1, C og D) roterende angrepet for å sikre et godt grep. Velg polariteten Fig.2 (1. Forover eller 2. Bakover), avhengig av belegget på elektrodene (for mer informasjon se informasjonen på elektrodene emballasje).

- koble jordingsklemmen til arbeidsstykket som skal sveises prøver å etablere en god kontaktpunkt mellom metallet og klemmen, så nær som mulig til området som skal sveises, setter elektroden i elektrodeholderen.

- Sett støpselet i stikkkontakten og slå på sveisemaskinen ved å trykke på bryteren (fig 1, E) til PÅ-posisjon. For sveisebrenner som ikke er utstyrt med kontakt (modell 115/230V), koble nettkabeln til en normal kontakt, (2P + T) med passende kapasitet og bruk et nettuttak utstyrt med sikringer eller automatisk bryter; jordeledningen skal koples til jordeledningen (gul/grønn) i forsyningslinjen.

- Velg sveisestrømmen (figur 1, A) som en funksjon av typen av den valgte elektroden (Tab. 1).

- Start sveiseoperasjon med alle nødvendige beskyttelse for sikkerheten.

- Når sveising er ferdig, slå av maskinen og slipp elektroden fra elektrodeholderen

TIG-sveising (TIG) Fig.3

- Koble jordklemmen på fakkelen og polene på enhet; velge den polaritet (positiv eller negativ), avhengig av type materiale som skal sveises
- Koble jordklemmen til arbeidsstykket
- Koble fakkelen gasslangen til tanken
- Velg TIG-modus ved hjelp av bryteren på frontpanelet
- Juster ønsket nåværende
- Sett gasstrømmen på gassflasken, og deretter åpne ventilen fra fakkelen
- Koble strømledningen til strømforsyningen og slå på sveisemaskinen.
- Bruk lykten på denne måten uten pause mellom de to faser:

	Trykk elektroden med arbeidsstykket
	Løft elektrode på ca 2-5 mm fra arbeidsstykket.

Etter sveising må du huske å slå av apparatet.

TERMISK BESKYTTELSE

Hvis maskinen brukes for hardt arbeid syklus, vil den termiske vern beskytte maskinen mot overoppheting. Gul LED indikerer at varmebeskyttelse på. Det er mulig å starte sveising igjen når lyset er av.

VEDLIKEHOLD

Alle vedlikeholdstjenester må gjøres fra kvalifisert personell i samsvar med normen (IEC 60974-4).

FEILSØKING

FEIL	ÅRSAKER	LØSNINGER
Enheden leverer ikke strøm og den gule varsellampen for termisk beskyttelse lyser.	Sveiserens termisk beskyttelse har blitt slått på.	Vent til slutten av kjøleperioden omkring 2 minutter. Indikatorlampen skrus av.
Apparatet er på, men det leverer ikke strøm.	Kabelen til jordingsklemmen eller elektrodeholder er ikke koblet til sveiser.	Skrut av maskinen og sjekk forbindelsene.
Enheden sveiser ikke riktig.	Polaritetsfeil	Undersøk anbefalt polaritet på innpakningen til elektrodene.

TIG

ustabil arc	-) Standard kommer fra Wolfram elektrode -) For viktig gasstrømningshastigheten	-) Bruk en Wolfram elektrode med tilstrekkelig størrelse -) Reduser gasstrømningshastigheten
Elektrode smelter	polaritet feil	Sjekk at jordklemmen er egentlig koblet til

INLEDNING

Detta är inverter svets enhet (DC) som är lämpliga stavar. Tack vare inverterteknik som uppnår hög prestanda med liten storlek och vikt, är svetsen portabel och enkel att hantera. Rutil anordningen är lämplig för svetsning och kan anslutas till en generator, är vilken som är lika med eller större än den i tabell 2 Den är utrustad med en "HOT START", "ARC FORCE" och "ANTI-STICK"-funktioner. (Mer allmän manual ingår i förpackningen).

BESKRIVNING Bild 1.

A Svetsström justering

B Termiskt skyddssystem varningslampa

C.Negativ (-) terminal

D Positiv (+) terminal

E ON-OFF

F Nätsladd

INSTALLATION

Installationen ska utföras av utbildad personal som uppfyller IEC 60.974-9 och aktuell och lokal lagstiftning. Maskinen får endast föras av handtaget som sitter på maskinen måste maskinen vara i läge OFF när du bär. Spänningen måste motsvara den spänning sidan av anordningen. Använd bara maskinen elektroniska system, funktioner och kraft, samt skyddet (säkringen och / eller fränskiljare) är tillräckliga för att använda utrustningen. Mer information finns installerat i maskinens namnskylt.

ANVÄNDNING

Varning: Använd alla säkerhetsföreskrifter anges i den gemensamma handboken Innan svetsning, svetsning, läs noga igenom de risker som är förknippade med

MMA elektrodsvetsning

- Anslut jordklämman till arbetsstycket som svetsas, och sedan försöka skapa den bästa möjliga kontakten mellan metallen och pressen, så nära svetsområdet. Välj polariteten Fig.2 (1. framåt eller 2. bakåt) beroende på beläggning av elektroderna (för mer visa information information m elektrod förpackning).
- Sätt i kontakten i uttaget och slå på svets maskinen

genom att trycka på strömbrytaren (Fig. 1, E till läge ON. För svetsar som inte är försedda med stickpropp (modellerna 115/230V), anslut nätkabeln till en stickpropp av standardmodell (2P + J) av lämplig kapacitet och förbered ett eluttag utrustat med säkringar eller med en automatisk brytare, terminalen för jord måste anslutas till matningslinjens jordledare (gul/grön).

- Välj aktuell (Fig. 1, A) med hjälp av elektrod typ (genom samråd med tabell 1).
- Börja ta hand om alla de nödvändiga frågorna svetsning säkerhet.

När svetsningen är klar, stäng av maskinen och lossa hållaren elektroden elektroden. Observera att elektroden är mycket varmt direkt efter svetsning!

TIG-SVETSNING Fig.3

- Anslut kontakterna på jordklämman och TIG-brännaren till polerna på svetsen; välj polaritet (framåt eller bakåt) beroende på vilket material som skall svetsas
- Anslut jordklämman till arbetsstycket
- Koppla brännarens gasanslutning till gastuben
- Välj TIG-läge
- Välj svetsström
- Ställ in gasflödet från gascylindern och öppna brännarens ventil
- Anslut strömsladden och slå på svetsen
- Använd brännaren för att svetsa enligt nedan utan paus mellan faserna

	Ansätt elektroden mot arbetsstycket
	Lyft elektroden ca 2-5 mm från arbetsstycket

Efter svetsning, kom ihåg att stänga av apparaten

VÄRMESKYDD

Om maskinen används under alltför lång tid, så värmeskölden skyddar maskinen mot överhettning. Gul lysdiod indikerar att överhettningsskydd aktiveras. Svetsning, är det möjligt att fortsätta endast när lampan är släckt.

UNDERHÅLL

Maskinen får endast utföras av kvalificerad personal, standarden (IEC 60.974-4).

FELSÖKNING

ANOMALIER	ORSAKER	ÅTGÄRDER
Enheten levererar ingen ström och den gula indikatorn med LED till termiskt skydd tänds.	Svetsarens termiska skydd har slagits på.	Avvakta slutet på kylningstiden, runt 2 minuter. Indikatorns lysdiod slocknar.
Enheten är på, med den levererar ingen ström.	Kabeln till jordklämman eller elektrodhållaren är inte ansluten till svetsaren.	Slå av maskinen och kontrollera anslutningarna.
Din enhet svetsar inte korrekt.	Polaritetsfel	Kontrollera polariteten som finns elektrodförpackningen.

TIG		
Ostabil svetsbåge	Felaktig elektrodtyp eller -diameter	Kontrollera elektrodtyp och -diameter och byt vid behov
	Felaktigt gasflöde	Kontrollera gasflödet och justera vid behov
Elektroden smälter	Fel polaritet	Kontrollera polariteten och skifta vid behov

ESITTELY

Tämä on Invertteri hitsauslaite (DC) joka on sopiva puikkohitsaukseen. Kiitos invertteri teknologian, jonka avulla saavutetaan korkea suorituskyky pieneen kokoon ja painoon, hitsi on kannettava ja helppo käsitellä. Laite soveltuu rutiilipuikkojen hitsaukseen ja voidaan liittää generaattoriin, jonka teho on yhtä suuri tai suurempi kuin mitä taulukossa 2. Se on varustettu "HOT START", "ARC FORCE" ja "ANTI Stick"-toiminnoilla. (lisätietoja yleinen käsikirja, mukana pakkauksessa).

KONEEN KUVAAUS Kuva 1.

A Hitsausvirta säätö

B Lämpösuojausjärjestelmän merkkivalo

C Negatiivinen napa (-)

D Positiivinen napa (+)

E ON-OFF-kytkin

F Virtajohto

ASENNUS

Asennuksen saa tehdä koulutettu henkilökunta täyttää standardin IEC 60974-9 ja nykyisten ja paikallista lainsäädäntöä. Koneetta saa nostaa vain kahvasta joka on sijoitettu koneen päälle, koneen on oltava OFF- asennossa kannettaessa. Jännite on vastattava laitteen kyljessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta vain sähköisessä järjestelmässä, jonka ominaisuudet ja tehot sekä suojaus (sulake ja / tai erotus kytkin), riittävät laitteen käyttöön. Lisätietoja löytyy koneeseen asennetusta tyypikilvestä.

KÄYTTÖ

Varoitus: Käytä kaikkia turvallisuus varotoimia jotka mainitaan yleisessä ohjekirjassa Ennen hitsausta, lue huolellisesti hitsaukseen liittyvät riskit

MMA-elektrodihitsaus

- Liitä maadoituspuristin hitsattavaan työkalupaleen ja yritä luoda mahdollisimman hyvä kontakti metallin ja puristimen välillä, mahdollisimman lähellä hitsattavaa aluetta.

Valitse napaisuus Kuva 2 (1. eteen- tai 2. taaksepäin) riippuen pinnoitteen elektrodien (enemmän tietoa katso tiedot elektrodit pakkaus).

- Työnnä pistoke pistorasiaan ja käynnistä hitsauskone painamalla kytkin (kuva 1, E ON-asentoon).

Hitsauslaitteille, joissa ei ole pistoketta (mallit 115/230V), liitä verkkojohtoon riittävällä kapasiteetilla varustettu pistoke (2P + T) ja käytä verkkopistorasiaa, jossa on sulakkeet tai automaattikatkaisin; asianmukainen maadoitus liitetään syöttölinjan maadoitusjohtoon (keltavihreä).

- Valitse hitsausvirta (kuva 1, A) käyttämäsi elektrodin tyypin mukaan (Taulukko. 1).
- Aloita hitsaus huolehtien kaikista tarvittavista turvallisuus asioista.
- Kun hitsaus on valmis, sammuta kone ja vapauta elektrodi puikonpitimestä. Huomaa että hitsauspuikko on erittäin kuuma heti hitsauksen jälkeen!

TIG WELDING (vain TIG-tyyppiselle) Kuva 3

- Kytke maadoitusliittimen ja kotelon liittimet taskulamppu laitteen pylväät; valitse napaisuus (eteen- tai taaksepäin) suhteessa hitsattavan materiaalin tyyppiin
- Kytke maadoituspidike työkalupaleeseen
- Liitä polttimeen kaasuputki kaasusylinteriin
- Valitse TIG-tila
- Valitse hitsausvirta
- Valitse kaasusylinterin kaasuvirta ja avaa taskulamppu venttiili
- Kytke virtajohto virtalähteeseen ja käynnistä se hitsaaja
- Käytä soihtu hitsaamaan seuraavassa ilman taukoa kahden vaiheen välillä

	Kosketa pala elektrodilla
	Nosta elektrodin osa noin 2-5 mm

Hitsauksen jälkeen muista kytkeä laite pois päältä.

LÄMPÖSUOJAUS

Jos konetta käytetään liian pitkiä aikoja yhtäjaksoisesti, niin lämpösuoja suojaa konetta ylikuumenemiselta. Keltainen LED valo osoittaa, että lämpösuoja on kytkeytynyt päälle. Hitsausta on mahdollista jatkaa vasta kun merkkivalo ei pala.

HUOLTO

Koneetta saa huoltaa vain riittävän pätevä henkilöstö, normi (IEC 60974-4).

VIANMÄÄRITYS

ONGELMAT	SYYT	RATKAISUT
Laite ei syötä virtaa ja lämpösuojaus keltainen LED-merkkivalo syttyy.	Hitsauksen lämpösuojaus on päällä.	Odota jäähtymisajan päättymistä noin 2 minuuttia. LED-merkkivalo sammuu.
Laita on päällä, mutta se ei syötä virtaa.	Maadoittimen kaapelia tai elektrodin pidintä ei ole yhdistetty hitsauslaitteeseen.	Sammuta laite ja tarkista liitännät.
Yksikkö ei hitsaa oikein.	Polariteettivirhe	Tarkista polariteetti elektrodipaikkauksen ohjeiden mukaan.

TIG		
Instable arc	-)Default coming from the tungsten electrode -)Too important gas flow rate	-) Use a tungsten electrode with the adequate size -) Reduce gas flow rate
The electrode melts	Polarity error	Check that the earth clamp is really connected to +

Это устройство представляет собой генератор тока преобразователя (DC) подходит для сварки MMA. Благодаря инверторной технологии что позволяет достигнуть высокой производительности, сохраняя при этом малые габариты и вес, сварщик является портативным и простым в обращении. Устройство подходит для сварки покрытыми электродами (рутил, основной, нержавеющей стали и чугуна) и может быть подключен к источнику питания генератора с мощностью, равной или выше значений, приведенных в таблице 2. Он оснащен "Горячий старт", "ARC FORCE" и "ANTI STICK" функций (подробнее см. Общее руководство ЧАСТЬ включены в пакет).

DESCRIPTION OF THE MACHINE (рис. 1)

A Сварочный ток ручка

B Тепловая защита светодионый индикатор

C Отрицательный полюс (-)

D Положительный полюс (+)

E ON-OFF выключатель

F Шнур питания

УСТАНОВКА

Установка должна производиться квалифицированным персоналом в соответствии с стандартом МЭК 60974-9 и текущей и местного законодательства. Чтобы поднять машину он должен быть использован ручки расположены на верхней части устройства, с машиной в положение ВЫКЛ. Входное напряжение должно соответствовать напряжению, указанному на табличке с техническими расположен на продукт. Пользуйтесь машиной на электрической системой, имеющей функции питания и защиты (предохранитель и / или дифференциальный выключатель), которые совместимы с ток, необходимый для ее использования. Подробнее см. информацию на пластины, расположенной на машине.

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО

Предупреждение: Используйте все меры предосторожности, необходимые в безопасности общей руководство перед началом работы сварщика, внимательно прочитать рисков, связанных с процессом сварки.

Электросварка MMA

- Надежно подключите зажима массы и держателя электрода к разъемам машины (рис. 1, C и D), вращающегося атаки для того, чтобы обеспечить надежный захват. Выберите полярность рис. 2 (1. вперед или 2. назад) в зависимости от покрытия электродов (подробнее см. информацию на упаковке

- Подэлектродовключит). е зажим к работе к свариваемой пытаются установить хорошие точки контакта между металлом и зажим, как можно ближе к области, чтобы быть приварены, вставить электрод в держатель электрода.

- Вставьте вилку в розетку и включите сварочный аппарат путем нажатия переключателя (рис. 1, E) в положение ВКЛ. Для сварочных аппаратов без вилки (модели 115/230V), соединить кабель питания со стандартной вилкой (2 полюса + заземление), рассчитанной на потребляемый аппаратом ток. Необходимо подключать к стандартной сетевой розетке, оборудованной плавким или автоматическим предохранителем; специальная заземляющая клемма должна быть соединена с заземляющим проводником (желто-зеленого цвета) линии питания.

- Выбор сварочного тока (фиг.1) в зависимости от типа электрода выбран (табл. 1).

- Запуск операции сварки с использованием всех необходимых гарантий для безопасности.

- После окончания сварки, выключите машину и отпустите электрод из держателя

TIG (только для типа TIG) (рис. 3)

- Подключите разъемы зажимом заземления и факел к полюсам устройства; выбрать полярность (вперед или обратный) по отношению к типу свариваемого материала
- Подключите заземляющий зажим к заготовке
- Подключите факел газа трубки газового баллона
- Выберите режим TIG
- Выберите сварочный ток
- Выберите поток газа из газового баллона и открыть клапан факела
- Подключите шнур питания к источнику питания и включите сварочное устройство
- Используйте факел, чтобы сварить, как указано ниже без перерыва между двумя фазами

	Прикасите электрод к обрабатываемому металлу
	Поднимите электрод на 2-5 мм от обрабатываемого металла

После сварки не забудьте выключить прибор

ТЕРМОЗАЩИТА

Если машина используется для твердых циклом работы, устройство термозащиты защитит машину от перегрева. Желтый светодиод на означает, что тепловая защита включена. Можно приступать к сварке снова, как только индикатор не горит.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все техническое обслуживание должно быть сделано с квалифицированным персоналом в соответствии с нормами (IEC 60974-4).

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ANOMALIES	CAUSES	REMEDIES
The device is not delivering current and the yellow indicator LED of thermal protection lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator led turns off.
The device is on but it is not delivering current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Turn off the machine and check the connections.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error	Check the polarity advised on the electrodes packaging.

TIG

Нестабильная дуга	-) Неисправность происходит из-за вольфрамовой электроды -) Слишком большой поток газа	-) Пользуйтесь вольфрамовым электродом адекватного размера -) уменьшить расход газа
Расплав электрода	-) ошибка полярности	-) Убедитесь, что зажим массы подключен к +

WSTĘP

Urządzenie to jest spawarką prądu stałego (DC) nadaje się do spawania sposobem MMA. Zastosowanie technologii inwerterowej pozwala na osiągnięcie wysokich parametrów przy zachowaniu niewielkich rozmiarów i wagi, spawarka jest przenośna i łatwa w obsłudze. Urządzenie to nadaje się do spawania elektrodą otuloną (rutyl, podstawowe, stal nierdzewna i żeliwo) i może być podłączona do generatora o mocy równej lub wyższej niż podany w tabeli 2. Jest wyposażona w funkcje "hot start", "Arc Force" i "ANTI Stick" (więcej szczegółów można znaleźć w Ogólnej instrukcji CZĘŚĆ znajdującego się w opakowaniu).

OPIS URZĄDZENIA (Rys. 1)

A Pokrętło ustawienia prądu spawania

B Wskaźnik zabezpieczenia przed przegrzaniem LED

C Biegun ujemny (-)

D Biegun dodatni (+)

E ON-OFF włącznik

F Przewód zasilający

INSTALACJA

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz przepisami prawa.

Do podnoszenia urządzenia musi być używany uchwyt umieszczony w górnej części urządzenia a urządzenie musi być w pozycji OFF. Napięcie wejściowe musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej znajdującej się na urządzeniu.

Korzystanie z urządzenia w instalacji elektrycznej posiadającej odpowiednią ochronę zasilania (bezpiecznik i / lub wyłącznik różnicowy), który jest zgodny z wymaganym do jego stosowania. Więcej szczegółów można znaleźć informacje na tabliczce umieszczonej na urządzeniu.

JAK UŻYWAĆ

Ostrzeżenie: Przestrzegaj wszystkich wymaganych środków ostrożności umieszczonych w instrukcji bezpieczeństwa. Przed uruchomieniem spawarki, zapoznaj się z zagrożeniami związanymi z procesem spawania.

Spawanie elektrodą MMA

- Podłącz wtyczkę zacisku uziemienia i uchwytem elektrody do złączy urządzenia (Rys. 1, C i D), obracając w celu zapewnienia dobrej przyczepności. Wybierz polaryzację Rys. 2 (1. do przodu lub do tyłu2), w zależności od powłoki elektrod (na więcej informacji zapoznaj się z informacjami na opakowaniu elektrod).

Spawanie elektrodą MMA

- Podłącz zacisk uziemienia do obrabianego materiału i znajdź dobry punkt styku metalu i zacisku, tak blisko jak to możliwe powierzchni, które mają być spawane, umieścić elektrodę w uchwycie elektrody.
- Włóż wtyczkę do gniazdka i włącz urządzenie do spawania, naciskając przycisk (Rys. 1, E) w pozycji ON. W spawarkach pozbawionych wtyka (modele 115/230V) należy podłączyć do przewodu zasilania znormalizowany wtyk (2P + T), o odpowiedniej pojemności i przygotować gniazdo elektryczne wyposażone w bezpieczniki lub wyłącznik automatyczny; podłączyć odpowiedni zacisk uziomowy do przewodu uziomowego (żółtozielony) linii zasilania.
- wybrać prąd spawania (fig. 1) w zależności od rodzaju wybranego elektrody (tab. 1).
- Uruchom operację spawania przy użyciu wszystkich niezbędnych zabezpieczeń dla bezpieczeństwa.
- Po zakończeniu spawania, należy wyłączyć urządzenie i zwolnić elektrodę z uchwytu elektrody

Spawanie TIG (dla modelu TIG) Rys.3

1. Podłącz zacisk uziemienia palnika i biegunów jednostki; wybrać polaryzację (bezpośrednio lub w tył) w zależności od rodzaju materiału, który ma być spawany
2. Podłącz zacisk uziemienia do obrabianego przedmiotu
3. Podłącz przewód gazowy palnika do zbiornika
4. Wybierz tryb TIG za pomocą przełącznika na panelu przednim
5. Ustaw żądany prąd
6. Ustaw przepływ gazu z butli z gazem, a następnie otwórz zawór palnika
7. Podłącz przewód zasilający do zasilacza i włącz spawarkę.
8. Użyj uchwyt TIG w ten sposób bez przerwy w dwóch fazach:

	Dotykać elektrodą obrabiany materiał
	Podnieś elektrodę na wysokość 2-5mm od przedmiotu obrabianego

Po spawaniu należy pamiętać o wyłączeniu urządzenia

ZABEZPIECZENIE TERMICZNE

Jeśli urządzenie jest używane do pracy ciągłej zabezpieczenie termiczne chroni urządzenie przed przegrzaniem. Żółta dioda LED ON wskazuje, że ochrona termiczna jest włączona. Rozpocząć spawanie można ponownie gdy dioda jest wyłączona.

KONSERWACJA

Wszystkie usługi konserwacyjne muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą (IEC 60974-4).

PROBLEMÓW

USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
Urządzenie nie dostarcza prądu i żółta lampka się świeci	Włączona jest ochrona termiczna	Odczekaj około 2 minut, aż spawarka się schłodzi
Urządzenie jest włączone, ale nie dostarcza prądu	Przewód uziemiający nie jest dokładnie podłączony do materiału	Wyłącz urządzenie i sprawdź wszystkie połączenia
Urządzenie nie spawa prawidłowo	Błąd polaryzacji	Zmień polaryzację zgodnie z informacjami na opakowaniu od elektrod

TIG		
Niestabilny łuk	-) Sprawdź używaną elektrodę -) Sprawdź przepływ gazu	-) Użyj odpowiedniego rozmiaru elektrody wolframowej -) Wyreguluj przepływ gazu
Elektroda topi	Błąd polaryzacji	Sprawdź czy uziemienie jest podłączone pod +

Το προϊόν είναι ένα φορητό, ελαφρύ, μονοφασικό μηχάνημα συγκόλλησης τεχνολογίας inverter 230V, 50 / 60Hz.

Η μηχανή επιτρέπει συγκόλληση MMA με όλους τους τύπους ηλεκτροδίων. Το μοντέλο επιτρέπει την συγκόλληση TIG για τα περισσότερα μέταλλα εκτός του αλουμινίου και των κραμάτων μετάλλου.

Μπορεί να συνδεθεί με ηλεκτρογεννήτρια ισχύος ίσης ή μεγαλύτερης από εκείνη αναφέρεται στον Πίνακα 2. Είναι εξοπλισμένο με τις λειτουργίες "HOT START", "ARC FORCE" και "ANTI Stick" (για περισσότερες λεπτομέρειες παρακαλώ ανατρέξτε στις ΓΕΝΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ του εγχειριδίου που περιλαμβάνεται στη συσκευασία).

Περιγραφή της μηχανής

Το Σχ 1

1. Κουμπί ρεύματος συγκόλλησης
2. Υποδοχή Αρνητικού ακροδέκτη (-)
3. Υποδοχή Θετικού ακροδέκτη (+)
4. Θερμική προστασία με ενδεικτική λυχνία LED
5. Ενδειξη ισχύος με λυχνία LED
6. επιλογή TIG-MMA (μόνο για το μοντέλο TIG)
7. διακόπτη ON-OFF
8. Καλώδιο ρεύματος

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η εγκατάσταση πρέπει να γίνεται από εκπαιδευμένο προσωπικό σύμφωνα με το πρότυπο IEC 60974-9 καθώς και την τρέχουσα και την τοπική νομοθεσία.

Για να ανυψώσετε το μηχάνημα πρέπει να χρησιμοποιείται η λαβή που είναι τοποθετημένη στο άνω μέρος του με το μηχάνημα στη θέση OFF. Η τάση εισόδου πρέπει να ταιριάζει με την τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών που βρίσκεται επάνω στο προϊόν. Χρησιμοποιήστε τη μηχανή στο δίκτυο ηλεκτρικού ρεύματος με χαρακτηριστικά και προστασία ρεύματος (ασφάλεια και / ή ρελέ διαφυγής) που είναι συμβατά με το ρεύμα που απαιτείται για τη χρήση του. Για περισσότερες λεπτομέρειες δείτε τις σχετικές πληροφορίες στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών που βρίσκεται επάνω στο προϊόν.

ΕΚΚΙΝΗΣΗ

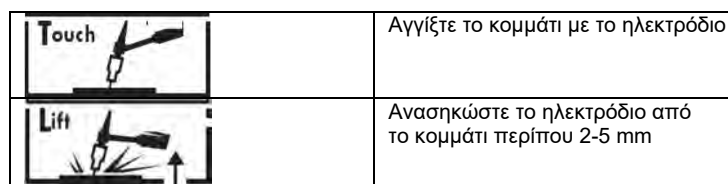
Προσοχή: Χρησιμοποιήστε όλες εκείνες τις προφυλάξεις που απαιτούνται στο γενικό εγχειρίδιο ασφαλείας πριν της λειτουργία της μηχανής, διαβάζοντας προσεκτικά τους κινδύνους που συνδέονται με τη διαδικασία συγκόλλησης.

Συγκόλληση με ηλεκτρόδιο (MMA)

1. Συνδέστε τους συνδετήρες του καλωδίου γείωσης και του καλωδίου της τσιμπιδας συγκόλλησης στους αντίστοιχους υποδοχείς της συσκευής. Επιλέξτε την πολικότητα (εμπρός ή πίσω) ανάλογα με την επικάλυψη των ηλεκτροδίων (για περισσότερες πληροφορίες δείτε τις πληροφορίες σχετικά με τη συσκευασία των ηλεκτροδίων).
 2. Συνδέστε το συνδετήρα γείωσης στο κομμάτι εργασίας και τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο στην υποδοχή της τσιμπιδας συγκόλλησης.
 3. Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας στο ρεύμα και εκκινήστε τη μηχανή. Για τους συγκολλητές δίχως ρευματολήπτη (μοντέλα 115/230V), συνδέστε στο καλώδιο τροφοδοσίας έναν κανονικοποιημένο ρευματολήπτη (2P + T) κατάλληλης ικανότητας και προδιαθέστε μια πρίζα δικτύου εφοδιασμένη με ασφάλειες και αυτόματο διακόπτη. Το ειδικό θερματικό γείωσης πρέπει να συνδεθεί στον αγωγό γείωσης (κίτρινο-πράσινο) της γραμμής τροφοδοσίας.
 4. Επιλέξτε το ρεύμα συγκόλλησης σε συνάρτηση με τον τύπο του ηλεκτροδίου που επιλέγεται (Πίν. 1).
 5. Εκκινήστε τη λειτουργία συγκόλλησης, χρησιμοποιώντας όλες τις απαραίτητες προφυλάξεις για την ασφάλεια.
- Σημείωση: Θα πρέπει να αποσυνδέσετε το συνδετήρα γείωσης στο κομμάτι εργασίας μέταλλο αμέσως μετά το σβήσιμο της μηχανής συγκόλλησης.

WIG WELDING (μόνο για τον τύπο TIG) Fig.3

1. Συνδέστε τους συνδετήρες του σφιγκτήρα γείωσης και του συνδετήρα torch to the poles of the device; choose the polarity (forward or reverse) in relation to the type of material to be welded
2. Συνδέστε το γειωμένο σφιγκτήρα στο κομμάτι εργασίας
3. Συνδέστε το σωλήνα αερίου καυστήρα στον κύλινδρο αερίου
4. Επιλέξτε τη λειτουργία TIG
5. Επιλέξτε το ρεύμα συγκόλλησης
6. Επιλέξτε τη ροή αερίου του κυλίνδρου αερίου και ανοίξτε τη φλόγα βαλβίδα
7. Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας στο τροφοδοτικό και ενεργοποιήστε τον συγκολλητή
8. Χρησιμοποιήστε τη φλόγα για συγκόλληση όπως παρακάτω, χωρίς παύση μεταξύ των δύο φάσεων



Μετά τη συγκόλληση, θυμηθείτε να απενεργοποιήσετε τη συσκευή

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Παραπέμπετε όλες τις επισκευές σε αρμόδιο προσωπικό.

Πρόβλημα	Αιτία	Πιθανή Λύση
MMA		
Η συσκευή δεν δίνει ρεύμα και η κίτρινη ενδεικτική λυχνία LED της θερμικής προστασίας ανάβει.	Ο μηχανισμός θερμικής προστασίας έχει ενεργοποιηθεί.	Περιμένετε για το τέλος του προκαθορισμένου χρόνου ψύξης (περίπου 2 λεπτά). Η ενδεικτική λυχνία σβήνει.
Η συσκευή παρότι είναι σε λειτουργία δεν δίνει ρεύμα.	Το καλώδιο γείωσης ή το καλώδιο της τσιμπιδας συγκόλλησης δεν είναι συνδεδεμένο με τη μηχανή.	Απενεργοποιήστε το μηχάνημα και ελέγξτε τις συνδέσεις.
Η μηχανή δεν κολλά σωστά.	Λάθος πολικότητας	Ελέγξτε την προτεινόμενη πολικότητα επάνω στη συσκευασία των ηλεκτροδίων.
TIG		
Ασταθές τόξο.	-) Προεπιλογή από το ηλεκτρόδιο βολφραμίου -) Πολύ μεγάλη ροή του αερίου	-) Χρησιμοποιήστε ένα ηλεκτρόδιο βολφραμίου με το κατάλληλο μέγεθος -) Μειώστε τη ροή αερίου.
Τα ηλεκτρόδια λιώνουν	Λάθος πολικότητας	Ελέγξτε εάν το καλώδιο γείωσης έχει συνδεθεί κατά λάθος στον υποδοχέα του Θετικού ακροδέκτη +

TIG		
Ασταθές τόξο	-) Προεπιλογή που προέρχεται από το ηλεκτρόδιο βολφραμίου -) Πολύ σημαντικό ποσοστό ροής αερίου	-) Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο βολφραμίου με το κατάλληλο μέγεθος -) Μείωση του ρυθμού ροής αερίου
Το ηλεκτρόδιο λιώνει	Σφάλμα πολικότητας	Βεβαιωθείτε ότι ο γάνια γείωσης είναι πραγματικά συνδεδεμένος με το +

ÚVOD

Toto zařízení je generátor měnič proudu (DC), vhodný pro svařování MMA. Díky technologii měniče, která umožňuje dosažení vysokých výkonů při zachování malé velikosti a nízké hmotnosti, svářečka je přenosná a snadno se s ní manipuluje. Přístroj je vhodný ke svařování s opláštěnými rutilovými elektrodami a lze jej připojit ke generátoru elektrické energie s hodnotami rovnými nebo vyššími, než je uvedeno v tabulce 2. Je vybavena funkcemi "HOT START", "ARC FORCE" a "ANTI STICK" (další podrobnosti naleznete v příručce VŠEOBECNÁ ČÁST, která je součástí balení).

POPIS PŘÍSTROJE

Obr. 1

A Knoflík k regulaci svařovacího proudu.

B LED kontrolka tepelné ochrany.

C Záporný pól (-).

D Kladný pól (+).

E Vypínač

ZAP/VYP F

Napájecí kabel

INSTALACE

Instalaci musí provést vyškolený personál podle normy IEC 60974-9 a aktuální a místní legislativy. Ke zdvihání přístroje je nutno použít madlo umístěné na přístroji nahoře a přístroj musí být vypnutý. Vstupní napětí se musí shodovat s napětím na výkonovém štítku na výrobku.

Používejte přístroj na elektrickém systému s vlastnostmi a proudovou ochranou (pojistka a/nebo diferenciální spínač) v souladu s proudem potřebným pro používání. Další podrobnosti naleznete na štítku na přístroji.

JAK SE POUŽÍVÁ

Varování: Použijte veškerá opatření požadovaná ve všeobecné bezpečnostní příručce před použitím svářečky, pečlivě si prostudujte rizika spojená se svařováním.

MMA svařování elektrod

- Připojte zástrčky uzemňovací zdířky a držák elektrody ke konektorům přístroje (obr. 1, C a D) otáčením dílu pro zajištění dobrého uchopení. Zvolte polaritu obr. 2 (1. vpřed nebo 2. zpět) podle opláštění elektrod (bližší informace naleznete na obalu elektrod).

- Připojte uzemňovací svorku k obrobku, který má být svařován, co nejbližší ke svařované oblasti, vložte elektrodu do držáku elektrody a snažte se přitom vytvořit dobrý kontaktní bod mezi kovem a svorkou.

- Zatřčte zástrčku do zásuvky a zapněte svářečku stisknutím tlačítka (obr. 1, E) do polohy ZAP. U svařovacích přístrojů bez zástrčky (modely 115/230V) připojte k napájecímu kabelu normalizovanou zástrčku (2P + PE) vhodné proudové kapacity a připravte síťovou zásuvku vybavenou pojistkami nebo automatickým jističem; příslušný zemnicí kolík bude muset být připojen k zemnicímu vodiči (žlutozelený) napájecího vedení.

- Zvolte svařovací proud (OBR 1, A) podle typu zvolené elektrody (tab. 1).

- Zahajte svařování použitím všech potřebných ochranných opatření pro bezpečnost.

- Po dokončení svařování přístroj vypněte a uvolněte elektrodu z držáku elektrody.

TIG WELDING (pouze pro typ TIG) Fig.3

- Připojte konektory uzemňovací svorky a konektoru hořáku na póly zařízení; zvolte polaritu (dopředu nebo dozadu) ve vztahu k typu materiálu, který chcete svařit
- Připojte uzemňovací svorku k obrobku
- Připojte trubku plynového hořáku k plynovému válci
- Zvolte režim TIG
- Vyberte svařovací proud
- Vyberte průtok plynu plynového válce a otevřete hořák ventil
- Připojte napájecí kabel k napájení a zapněte jej svářeč
- Použijte hořák k svaření, a to bez přestávky mezi oběma fázemi

	Klepněte na kus elektrodou
	Zvedněte elektrodu z kusu asi o 2 až 5 mm

Po svařování nezapomeňte spotřebič vypnout

TEPELNÁ OCHRANA

Při používání přístroje v energeticky náročném cyklu chrání tepelná ochrana přístroj před přehřátím. Svítící žlutá LED signalizuje zapnutou tepelnou ochranu. Svařovat je opět možné až LED zhasne.

ÚDRŽBA

Veškeré údržbářské práce musí provádět kvalifikovaný personál v souladu normou (IEC 60974-4).

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

ANOMÁLIE	PŘÍČINY	OPRAVNÁ OPATŘENÍ
Přístroj nedodává proud a žlutá kontrolka LED tepelné ochrany se rozsvítí.	Tepelná ochrana svářečky se zapnula.	Vyčkejte na vychladnutí po dobu asi 2 minut. Kontrolka LED zhasne.
Přístroj je zapnutý ale nedodává proud.	Kabel uzemňovací svorky kabelu nebo držák elektrody není připojen ke svářečce.	Přístroj vypněte a zkontrolujte připojení.
Váš přístroj nesvařuje právně.	Chyba polarity	Zkontrolujte polaritu uvedenou na obalu elektrod.

TIG

Nestabilní oblouk	-) Výchozí hodnota pocházející z wolframové elektrody -) Příliš důležitý průtok plynu	-) Používejte wolframovou elektrodu s odpovídající velikostí -) Snížení průtoku plynu
Elektroda se roztaví	Chyba polarity	Zkontrolujte, zda je uzemňovací svorka skutečně připojena k +

ÚVOD

Zariadenie je generátor meniča prúdu (DC), vhodný na zváranie MMA. Vďaka technológii invertora, ktorý umožňuje dosiahnutie vysokého výkonu pri zachovaní malých rozmerov a hmotnosti, je zvärací prístroj prenosný a ľahko ovládateľný. Zariadenie je vhodné na zváranie s obalenými elektródami rutilu a môže byť pripojené ku generátorom elektrickej energie s výkonom rovným alebo vyšším ako je uvedené v tabuľke 2. Je vybavený funkciami "HOT START", "ARC FORCE" a "ANTI STICK"(pre viac informácií si pozrite VŠEOBECNÚ ČASŤ návodu, ktorá je súčasťou balenia).

POPIS ZARIADENIA Obr. 1**A Gombík pre prúd zvárania.****B LED indikátor tepelnej ochrany.****C Záporný pól (-).****D Kladný pól (+).****E Prepínač ZAPNÚŤ - VYPNÚŤ.****F Napájací kábel.****INŠTALÁCIA**

Inštaláciu musí vykonať vyškolený zamestnanec v súlade s normou IEC 60974-9 a aktuálnom a miestnom legislatívou. Na zdvihnutie zariadenia je potrebné použiť rukoväť umiestnenú v hornej časti výrobku a zariadenie musí byť VYPNUTÉ. Vstupné napätie musí zodpovedať napätiu uvedenému na výrobnom štítku na zariadení. Použite zariadenie v elektrickom systéme, ktoré nabíjanie a ochranu napájania (poistku a/alebo diferenciálny prepínač), ktoré sú kompatibilné s prúdom potrebným na jeho použitie. Pre viac informácií si pozrite informácie na štítku zariadenia.

AKO HO POUŽÍVAŤ

Upozornenie: Pred použitím zväracieho zariadenia použite všetky opatrenia v návode na používanie a starostlivo si prečítajte o rizikách spojených so zváraním.

Zváranie MMA elektródami

- Pripojte zástrčky uzemňovacích svoriek a elektródy držiaka ku konektorom stroja (obr. 1, C a D) a otočte ho, aby ste zabezpečili dobré uchopenie. Vyberte polaritu na obr.2 (1. vpred alebo vzad 2.) v závislosti od povrchovej úpravy elektród (pre ďalšie informácie pozri informácie na obale elektród).
- Uzemňovaciu svorku pripojte k súčiastke, ktorú

chcete privariť tak, aby ste vytvorili kontaktný bod medzi kovom a svorkou, čo najbližšie k oblasti, ktorá má byť zvarená, vložte elektródu do držiaka elektródy.

- Zástrčku vložte do zásuvky a zapnite zväracie zariadenie stlačením spínača (obr. 1, E) do polohy ZAPNÚŤ. Pri zväracích prístrojoch bez zástrčky (modely 115/230 V), pripojte k napájacímu káblu normalizovanú zástrčku (2P + PE) vhodnou prúdovou kapacitou a pripravte sieťovú zásuvku vybavenú poistkami alebo automatickým ističom; príslušný zemniaci kolík bude musieť byť pripojený k zemniacemu vodiču (žltozelený) napájacieho vedenia.
- Vyberte zvärací prúd (obrázok 1, A) v závislosti od typu vybranej elektródy (Tab. 1).
- Spustíte operáciu zvárania s použitím všetkých potrebných druhov bezpečnostnej ochrany.
- Po dokončení zvárania vypne stroj a vyberte elektródu z držiaka elektródy

TIG WELDING (iba pre typ TIG) Fig.3

- Pripojte konektory uzemňovacej svorky a konektora horák na póly prístroja; vyberte polaritu (dopredu alebo dozadu) vzhľadom na typ materiálu, ktorý sa má zvärať
- Pripojte uzemňovaciu svorku k obrobku
- Pripojte trubicu plynového horáka k plynovému valcu
- Vyberte režim TIG
- Zvoľte zvärací prúd
- Vyberte prúd plynu plynového valca a otvorte horák ventil
- Pripojte napájací kábel k napájacímu zdroju a zapnite ho zvärač
- Použite horák na zváranie ako na nasledujúcom bez prestávky medzi týmito dvoma fázami

	Dotknite sa elektródy
	Zdvihnite elektródu z dielu približne o 2 až 5 mm

Po zváraní nezabudnite prístroj vypnúť

TEPELNÁ OCHRANA

Keď sa prístroj používa v náročnom pracovnom cykle, tepelná ochrana chráni zariadenie pred prehriatím. Žltá ZAPNUTÁ LED dióda indikuje, že tepelná ochrana je zapnutá. Zvärať je možné vtedy, keď sa LED indikátor vypne.

ÚDRŽBA

Všetky služby údržby musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s normou (IEC 60974-4).

RIEŠENIE PROBLÉMOV

ANOMÁLIE	PRÍČINY	NÁPRAVA
Prístroj nemá prúd a žltá LED kontrolka tepelnej ochrany svieti.	Tepelná ochrana zväracieho zariadenia sa zapla.	Počkajte, kým sa skončí chladenie, t.j. asi 2 minúty. LED indikátor je vypnutý.
Zariadenie je zapnuté, ale nie je v ňom prúd.	Kábel uzemňovacej svorky alebo držiaka elektródy nie je pripojený k zväracímu zariadeniu.	Zariadenie vypnite a skontrolujte pripojky.
Zariadenie nezvára správne.	Chyba polarity	Skontrolujte polaritu na obale elektród.

TIG

Nestabilný oblúk	-) Neprítomnosť z volfrámovej elektródy -) Príliš veľký prietok plynu	- Použite volfrámovú elektródu s primeranou veľkosťou -) Znížte prietok plynu
Elektróda sa topí	Chyba polarity	Skontrolujte, či je uzemňovacia svorka skutočne pripojená k +

PREDSTAVITEV

Ta naprava je generator za pretvornik toka, ki je primerna za MMA varjenje. Zahvaljujoč inverterški tehnologiji omogoča doseganje visokih zmogljivosti, čeprav je majhen in lahek. Generator je prenosen in enostaven za rokovanje. Naprava je primerna za varjenje z oplačeniimi elektrodami in se lahko priključi na električne generatorje z enako ali še večjo močjo, kot je navedeno v Tabeli 2.

Opremljen je z »HOT START«, »ARC FORCE« in »ANTI STICK« funkcijami (več podrobnosti najdete v splošnem priročniku, ki je priložen pri paketu).

OPIS NAPRAVE (Slika 1)

- A Gumb za varilni tok
- B Toplotna zaščita – LED indikator
- C Negativni pol (-)
- D Pozitivni pol (+)
- E ON-OFF gumb
- F Napajalni kabe

INŠTALACIJA

Inštalacija mora biti pod vodstvom strokovno usposobljene osebe, ki je opravila usposabljanje v skladu z STANDARDOM oznake IEC 60974-9 in lokalno zakonodajo.

Za dviganje stroja je potrebno uporabiti ročaj, ki je nameščen na vrhu naprave v položaju, medtem ko je naprava izklopljena. Vhodna napetost se mora ujemati z napetostjo navedeno na tablici o tehničnih specifikacijah na izdelku.

Stroj priklapljaite na električni sistem, ki ima značilnosti dobave in zaščito napajanja (varovalko in / ali stikalo), ki so združljivi za njegovo uporabo. Za več informacij pogledajte tablico na izdelku.

IMPIEGO KAKO UPORABLJATI VARILNI APARAT

Opozorilo: Pred uporabo varilnega aparata pozorno preberite tveganja v splošnem priročniku varnosti, povezanim s procesom varjenja.

- Povezovanje zemeljske sponke in nosilca elektrode do spojnika aparata (Slika 1, C in D), vrti se, da zagotovi dober oprijem. Izberite polarnost Slika. 2 (1. Naprej ali 2. Nazaj) glede na oblogo elektrod (za več informacij pogledajte pakiranje elektrod)
- Priključite zemeljsko sponko na obdelovanec, katerega boste varili, zato da vzpostavite dober stik med obdelovancem in sponko čim bližje območju varjenja, vstavite elektrodo v držalo elektrode.

- Vstavite električni priključek v električno vtičnico in vključite varilni aparat z stikalom (Slika 1, e) v pozicijo ON. Za modele, ki nimajo vtičnega (model 115/230V), je treba pritrditi na napajalni kabel normirani vtičnik ustreznega dometa, (2P + T) ter opremiti vtičnico z varovalkami ali samodejnim stikalom; predvideni zemeljski terminal mora biti povezan na zemeljski prevodnik (rumeno-zeleno) napajalnega omrežja.
- Izberite varilno napetost (Slika 1, A) glede na tip elektrode (Tabela 1)
- Pred začetkom varjenja poskrbite za vso potrebno varnostno zaščito vas in ljudi okoli vas.
- Ko končate z varjenjem izklopite varilni aparat in odstranite elektrodo iz držala elektrode.

TIG WELDING (samo za TIG tip) Slika 3

1. Povežite konektorje ozemljitvene sponke in baklja na polovici naprave; izberete polarnost (naprej ali nazaj) glede na vrsto materiala, ki ga je treba zvariti
2. Priključite ozemljitveno objemko na delovni kos
3. Priključite gasno cev gorilnika v plinski jeklenki
4. Izberite način TIG
5. Izberite varilni tok
6. Izberite plinski tok plinskih jeklenk in odprite baklo ventil
7. Napajalni kabel priključite na napajanje in ga vključite varilec
8. Uporabite baklo, da se zavarite, kot sledi, brez pavze med dvema fazama

	Dotaknite se kosa z elektrodo
	Dvignite elektrodo iz kosa približno 2-5 mm

Po varjenju ne pozabite izklopiti aparata

TOPILOTNA ZAŠČITA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (Fig 1, B).

Če se varilni aparat uporablja za daljše obdobje ali varjenje z višjo napetostjo, se lahko vklopi zaščita proti pregrevanju varilnega aparata. Če gori rumena opozorilna LED ON lučka na varilnem aparatu prikazuje, da se je vklopila termalna zaščita. Medtem ko lučka govori, stroj ne bo deloval dokler se ne ohladi. Ko je varilni aparat ohlajen, se lučka izklopi.

VDRŽEVANJE

Vsa servisna dela morajo biti opravljena s strani usposobljenega osebja v skladu z merili IEC 60974-4.

ODPRAVLJANJE

NEDOLOVANJE	VZROKI	REŠITVE
Aparat ne delu in gori rumena LED lučka za zaščito pregrevanja.	Toplotna zaščita se je vključila.	Počakajte do ohlaiditve varilnega aparata cca. 2 minuti. Rumena LED lučka se bo izklopila.
Aparat je vključen, vendar ne deluje.	Kabel zemeljske zaščite ali držalo elektrode ni priključen na varilni aparat.	Ugasnite aparat in preverite priključke.
Vaš aparat ne vari pravilno.	Napaka polarizacije.	Poglejte navodila na embalaži elektrod in moč potrebno za njih.
TIG		
Nestabilen lok	-) Privzeto prihaja iz volframove elektrode -) Preveč pomemben pretok plina	-) Uporabite volframovo elektrodo z ustrezno velikostjo -) Zmanjšajte pretok plina
Elektroda se topi	Napaka polarnosti	Preverite, ali je ozemljitvena sponka resnično priključena na +

IEVADS

Šī ierīce ir ģenerators DC strāvas pārveidošanai, piemērots MMA metināšanai. Pateicoties pārveidotāja jaunajām izstrādes tehnoloģijām tas ļauj sniegt augstu veiktspēju saglabājot mazu izmēru un svaru, metināmais aparāts ir viegli pārnēsājams un ērti izmantojams. Ierīce ir piemērota metināšanai ar elektrodu rutila pārklājumu un var tikt savienots ar elektrības ģeneratoriem, kuru jauda ir vienāda vai augstāka par 2.tabulā noteikto. Tā ir aprīkota ar "HOT START"("Karstais starts"), "ARC FORCE" ("Loka vienmērīga metināšana") un "ANTI STICK" ("Elektroda pielipšanas novēršana") funkcijām (sīkāku informāciju skatīt lietošanas instrukcijā, kura iekļauta iepakojumā).

IERĪCES APRAKSTS Fig.1**A. Metināšanas strāvas poga****B. Termiskās aizsardzības LED indikators****C. Negatīvs pols (-)****D. Pozitīvs pols (+)****E. Ieslēgšanas slēdzis****F. Strāvas vads****UZSTĀDĪŠANA**

Uzstādīšanu jāveic apmācītam profesionālim saskaņā ar IEC 60974-9 standartu un vietējo likumdošanu. Lai paceltu iekārtu tai ir jābūt novietotai pozīcijā uz produkta ar iekārtu OFF pozīcijā. Ieejas spriegumam jābūt vienādam ar spriegumu, kurš ir norādīts uz produkta tehniskās plāksnītes. Izmantojiet iekārtu elektriskajā sistēmā, kurā ir piegādes funkcija un jaudas aizsardzība (drošinātājs un/vai diferenciāla slēdzis), kuri ir saderīgi ar strāvu, kura nepieciešama tā izmantošanai. Sīkāku informāciju meklējiet uz plāksnes, kura novietota uz iekārtas.

KĀ LIETOT IERĪCI

Brīdinājums: Veiciet visus nepieciešamos piesardzības pasākumus, kuri norādīti vispārējā drošības instrukcijā, pirms uzsāciet darbu ar metinātāju, uzmanīgi izlasiet visus iespējamus riskus, kuri ir saistīti ar metināšanas procesu.

MMA elektrodu metināšana

- Savienojiet zemējuma skavu kontaktdakšai un elektroda turētāju pie iekārtas savienotājiem (skat 1.att. C un D) rotējot, lai nodrošinātu labu kontaktu. Izvēlieties polaritāti Fig.2 (1. Priekšējo vai 2. Apgriezto) atkarībā no elektroda pārklājuma (sīkāku informāciju skatīt uz elektrodu iepakojuma).
- Pievienojiet zemējuma skavu pie metināmā aparāta, lai izveidotu labu kontaktpunktu starp metālu un skavu, pēc iespējas tuvāk metināmajai zonai, ievietojiet elektrodu elektroda turētājā.

- Ievietojiet kontaktdakšu kontaktligzdā un ieslēdziet metināmo iekārtu nospiežot slēdzi (1.att., E) ON pozīcijā. Modeļiem, kuriem nav kontaktdakšas (modeļi, kuri ir paredzēti 115/230V tīkliem): Savienojiet barošanas kabeli ar standarta kontaktdakšu (2F + Z) ar atbilstošiem rādītājiem un sagatavojiet vienu barošanas tīklam pievienotu un ar drošinātāju vai automātisko izslēdzēju aprīkotu rozeti; atbilstošajam iezemēšanas pieslēgam jābūt pieslēgtam pie barošanas līnijas zemējuma vada (dzeltenizaļš).
- Izvēlieties metināšanas strāvu (1.att., A) kā funkciju no izvēlētajā elektroda tipa (1.tab).
- Sāciet metināšanu izmantojot visus nepieciešamos aizsardzības aksesuārus, lai nodrošinātu drošību.
- Kad metināšana ir pabeigta, izslēdziet iekārtu un izņemiet elektrodu no elektroda turētāja.

TIG WELDING (tikai TIG tipa) 3. attēls

- Savienojiet zemējuma skavas un savienotāja savienotājus lāpas līdz ierīces leņķiem; izvēlieties polaritāti (uz priekšu vai pretējā virzienā) attiecībā pret metināmā materiāla veidu
- Zemes skavu pievienojiet darbgalam
- Savienojiet lāpa gāzes cauruli ar gāzes balonu
- Izvēlieties TIG režīmu
- Izvēlieties metināšanas strāvu
- Izvēlieties gāzes cilindra gāzes plūsmu un atveriet degļa vārstu
- Pievienojiet strāvas vadu barošanas blokam un ieslēdziet metinātāju
- Izmantojiet lodlampu, lai šļūkt, kā norādīts tālāk, bez pauzes starp diviem posmiem

	Pieskarieties gabalam ar elektrodu
	Paceliet elektrodu no gabala apmēram 2-5 mm

Kad metode ir pabeigta, izslēdziet ierīci

TERMĀLĀ AIZSARDZĪBA

Ja iekārta tiek izmantota smagā darba ciklā, termālā aizsardzības ierīce aizsargās iekārtu no pārkaršanas. Dzeltē LED ON norāda, ka termālā aizsardzība ir ieslēgta. Metināšanu ir iespējams atsākt, kad LED izslēdzas.

APKOPE

Tehnisko apkalpošanu un remontu drīkst veikt tikai autorizētā servisa centrā saskaņā ar (IEC 60974-4) normu.

TRAUCĒJUMMEKLĒŠANA

NOVIRZES NO NORMAS	CēLONI	LETEIKUMI PROBLEMU NOVĒRŠANAI
Ierīce nepadod strāvu un ir iededzies dzeltenais termālās aizsardzības LED indikators.	Ir ieslēgta metinātāja termiskā aizsardzība.	Sagaidiet dzesēšanas beigu laiku, apmēram 2 minūtes, kamēr LED indikators izslēgsies.
Ierīce ir ieslēgta, bet nepiegādā strāvu.	Zemējuma skavas kabelis vai elektrodu turētājs nav pievienots metinātājam.	Izslēdziet ierīci un pārbaudiet savienojumu.
Jūsu ierīce metina nepareizi.	Polaritātes kļūda.	Pārbaudiet ieteicamo polaritāti uz elektroda iepakojuma.

TIG

Nestabila loka	-) Noklusējums nāk no volframa elektroda -) Pārāk svarīgs gāzes plūsmas ātrums	-) Izmantojiet volframa elektrodu ar atbilstošu izmēru -) Samazināt gāzes plūsmas ātrumu
Elektrods kūst	Polaritātes kļūda	Pārbaudiet, vai zemes skava ir patiešām savienota ar +

SISSEJUHATUS

See seade on alalisvoolu (DC) generator inverter tehnoloogial ja mõeldud MMA keevituseks. Tänu inverter tehnoloogiale, mis võimaldab saavutada suure võimsuse hoides samas seadme suurust ja kaalu väikesena on keevitajal kaasaskantavat seadet lihtne käsitseda. Seade sobib keevitamiseks elektroodidega mis on kaetud rutiiliga ning seadet võib kasutada elektrigeneraatoritega, mille võimsus on sama või suurem keevitusseadme võimsusega mis näidatud Tabel 2. Seade on varustatud "HOT START", "ARC FORCE" ja "ANTI STICK" funktsioonidega..

SEADME KIRJELDUS Fig.1

- A. võimsuse reguleerimise nupp**
B. termokaitse LED indikaator
C. negatiivne poolus (-)
D. positiivne poolus (+)
E. toitejuh

PAIGALDAMINE

Paigaldamist peab läbi viima koolitatud personal vastavalt standardile IEC 60974-9 ning kehtivaid ja kohalikke õigusakte silmas pidades. Seadet tuleb tõsta käepidemest, mis on seadme ülemise osa küljes ning jälgida tuleb, et seade oleks välja jülitatud (OFF) asendis. Sisendpinge peab vastama pingele, mis on märgitud tehnilise plaadi peal mis asetseb seadme peal. Kasutage seadet ainult vooluvõrgus millel on kaitsmed mis vastavad seadme kaitsmetele ja lisalüliti. Vaata täpsemat informatsiooni seadme peal olevalt tehniliselt plaadilt.

KUIDAS SEADET KASUTADA
HOIATUS! Jälgige ja kasutage kõiki ettevaatus- ja ohutusabinõusid enne kui alustate keevitamist ning lugege juhend lõpuni läbi.

MMA elektroodi keevitamine

- Ühendage maandusjuhe ja elektroodi hoidik seadmega nagu on näidatud (Pilt 1, C ja D) ja keerake hea ükenduse saamiseks kinni. Vali polaarsus edasi või tagasi Fig.2 (1. Forward / 2. Reverse) sõltuvalt elektroodist (vaata infot elektroodi karbi pealt).
- Ühendage maanduskamber metalli klüge, mida soovite keevitada ning jälgige, et oleks hea ühendus metalli ja keevituskoha vahel asetades maanduskambri keevituskohale võimalikult lähedale. Et keevitada asetada elektrood elektroodi hoidikusse.

- Ühendage seadme pistik seinakontakti ja lülitage keevitusseade sisse vajutades lüliti (Pilt 1, E) ON positsiooni. Keevitusaparaatidele, mis ei ole varustatud pistikuga (mudel 115/230V), ühendage piisava võimega toitekaabli standardpistik (2Pt + T) ja kasutage pistikupesa, mis omab kaitsekorke või automaatset voolukatkestajat; ettenähtud maandusterminal peab olema ühendatud toiteliini maandusjuhtmega (kollane/roheline).
- Vali voolu võimsus (Pilt 1, A), vastavalt sellele, millist elektroodi kasutate (TAB 1).
- Alusta keevitamist kasutades kõiki vajalikke kaitse- ja turvavahendeid.
- Kui keevitus on lõpetatud, siis lülitage seade välja ja vabastage elektrood elektroodi hoidikust.

TIG-keevitus (ainult TIG-tüüpi jaoks) Fig.3

- Ühendage maanduskambri ja klemmliidese pistikud põleti seadme poolustele; vali polaarsus (edasi või tagasi) keevitatud materjali tüübi suhtes
- Ühendage maanduskamber töötliga
- Ühendage põleti gaasitoru gaasiballooniga
- Valige TIG režiim
- Valige keevitusvool
- Valige gaasiballooni gaasivool ja avage põleti ventiil
- Ühendage toitejuhe toiteallikaga ja lülitage sisse keevitaja
- Keerata põleti keevitada järgmiselt ilma pausi kahe faasi vahel

	Puutuge tükk elektroodiga
	Tõstke elektroodist tükk umbes 2-5 mm

Pärast keevitamist pidage meeles, et lülitage seade välja

Stopped the welding, turn off the machine and close the gas valve.

THERMAL PROTECTION

In case of overheating of the machine the yellow LED indicates that the thermal protection is on, you can start to weld it when the LED is off

TERMOKAITSEKui seadet kasutatakse raske töö tsükliks, siis termokaitse kaitseb seadet ülekuumenemise eest. Kui termokaitse on sisse lülitunud, siis süttib kollane LED tuli seadmel. Kui tuli kustub siis on võimalik tööd jätkata.

HOOLDUS

Kõik hooldustööd tuleb teha personalil, kes on sertifitseeritud vastavalt (IEC 60974-4).

RIKKEOTSINGU

PROBLEEM	PÕHJUS	LAHENDUS
Seade ei tööta ja anna võimsust ning kollane termokaitse LED tuli põleb	Termokaitse on rakendunud tööle.	Oota seadme jahtumist umbes 2 minutit. Kaitsme LED tuli kustub. Jätka tööd.
Seade on sisse lülitatud, kuid ei anna võimsust.	Maanduskaabel või elektroodihoidja kaabel ei ole korralikult seadmega ühendatud.	Lülita seade välja ja kontrolli kaablite ühendusi.
Seade ei keevita korralikult.	Polaarsus on vale.	Kontrollige millist polaarsust on soovitatud elektroodide pakendil.

TIG

Ebastabiilne kaar	-) Vaikimisi tulevad volframelektroodist -) Liiga oluline gaasi voolukiirus	-) Vaikimisi tulevad volframelektroodist -) Liiga oluline gaasi voolukiirus
Elektrood sulab	Polaarsuse viga	Kontrollige, kas maanduskamber on tõesti ühendatud + -ga

IEVADS

Šī ierīce ir ģenerators DC strāvas pārveidošanai, piemērots MMA metināšanai. Pateicoties pārveidotāja jaunajām izstrādes tehnoloģijām tas ļauj sniegt augstu veikspēju saglabājot mazu izmēru un svaru, metināmais aparāts ir viegli pārnēsājams un ērti izmantojams. Ierīce ir piemērota metināšanai ar elektrodu rutila pārklājumu un var tikt savienots ar elektrības ģeneratoriem, kuru jauda ir vienāda vai augstāka par 2.tabulā noteikto. Tā ir aprīkota ar "HOT START" ("Karstais starts"), "ARC FORCE" ("Loka vienmērīga metināšana") un "ANTI STICK" ("Elektroda pielipšanas novēršana") funkcijām (sīkāku informāciju skatīt lietošanas instrukcijā, kura iekļauta iepakojumā).

IERĪCES APRAKSTS Bild 1.**A Metināšanas strāvas poga****B Termiskās aizsardzības LED indikators****C Negatīvs pols (-)****D Pozitīvs pols (+)****E Ieslēgšanas slēdzis****F Strāvas vads****UZSTĀDĪŠANA**

Uzstādīšanu jāveic apmācītam profesionālim saskaņā ar IEC 60974-9 standartu un vietējo likumdošanu. Lai paceltu iekārtu tai ir jābūt novietotai pozīcijā uz produkta ar iekārtu OFF pozīcijā. Ieejas spriegumam jābūt vienādam ar spriegumu, kurš ir norādīts uz produkta tehniskās plāksnītes. Izmantojiet iekārtu elektriskajā sistēmā, kurā ir piegādes funkcija un jaudas aizsardzība (drošinātājs un/vai diferenciāla slēdzis), kuri ir saderīgi ar strāvu, kura nepieciešama tā izmantošanai. Sīkāku informāciju meklējiet uz plāksnes, kura novietota uz iekārtas.

KĀ LIETOT IERĪCI

Brīdinājums: Veiciet visus nepieciešamos piesardzības pasākumus, kuri norādīti vispārējā drošības instrukcijā, pirms uzsāciet darbu ar metinātāju, uzmanīgi izlasiet visus iespējamus riskus, kuri ir saistīti ar metināšanas procesu.

MMA elektrodu savienināms

- Savienojiet zemējuma skavu kontaktdakšai un elektroda turētāju pie iekārtas savienotājiem (skat 1.att. C un D) rotējot, lai nodrošinātu labu kontaktu. Izvēlieties polaritāti Bild.2(1.priekšējo vai 2.apgriezto) atkarībā no elektroda pārklājuma (sīkāku informāciju skatīt uz elektrodu iepakojuma).

- Pievienojiet zemējuma skavu pie metināmā aparāta, lai izveidotu labu kontaktpunktu starp metālu un skavu, pēc iespējas tuvāk metināmajai zonai, ievietojiet elektrodu elektroda turētājā.
- Ievietojiet kontaktdakšu kontaktlīzdā un ieslēdziet metināmo iekārtu nospiežot slēdzi (1.att., E) ON pozīcijā. Savienināmo aparātuose, tiekamuose be kištuko (modeliai 115/230V) sujungti atitinkamai srovei pritaikytą normalizuotą kištuką ir maitinimo laidą (2P + T) ir paruošti maitinimo tinklo lizdą su lydziaisiais saugikliais arba automatinis pertraukiklis; specialus žeminimo terminalas turi būti sujungtas su maitinimo linijos žeminimo laidininku (geltonas-žalias).
- Izvēlieties metināšanas strāvu (1.att., A) kā funkciju no izvēlēta elektroda tipa (1.tab). Sāciet metināšanu izmantojot visus nepieciešamos aizsardzības aksesuārus, lai nodrošinātu drošību.
- Kad metināšana ir pabeigta, izslēdziet iekārtu un izņemiet elektrodu no elektroda turētāja.

TIG WELDING (tik TIG tipo) 3 pav

- Priekšmeti žemiausios apkabos ir jungties jungtis žibintuvėlis į prietaiso polius; pasirenkate poliškumą (į priekį arba atgal), atsižvelgiant į suvirinamos medžiagos tipą
- Priekšmeti diržą prie diržo
- Priekšmeti degiklio dujų vamzdį prie dujų baliono
- Pasirinkite TIG režimą
- Pasirinkite suvirinimo srovę
- Pasirinkite dujų baliono dujų srautą ir atidarykite degiklį vožtuvą
- Priekšmeti maitinimo laidą prie maitinimo šaltinio ir įjunkite suvirintojas
- Naudokite degiklį suvirint, kaip nurodyta toliau be pauzės tarp dviejų etapų

	Palieskite gabalėlį su elektrodu
	Pakelkite elektrodą nuo gabalo apie 2-5 mm

Po suvirinimo nepamirškite išjungti prietaiso

TERMĀLĀ AIZSARDZĪBA

Ja iekārta tiek izmantota smagā darba ciklā, termālā aizsardzības ierīce aizsargās iekārtu no pārkaršanas. Dzeltēnā LED ON norāda, ka termālā aizsardzība ir ieslēgta. Metināšanu ir iespējams atsākt, kad LED izslēdzas.

APKOPE

Tehnisko apkalpošanu un remontu drīkst veikt tikai autorizētā servisa centrā saskaņā ar (IEC 60974-4) normu.

FELSÖKNING

Novirzes no normas	Cēloņi	Ieteikumi problēmu novēršanai
Ierīce nepadod strāvu un ir iedegies dzeltenais termālās aizsardzības LED indikators.	Ir ieslēgta metinātāja termiskā aizsardzība.	Sagaidiet dzesēšanas beigu laiku, apmēram 2 minūtes, kamēr LED indikators izslēgsies.
Ierīce ir ieslēgta, bet nepiegādā strāvu..	Zemējuma skavas kabelis vai elektrodu turētājs nav pievienots metinātājam.	Izslēdziet ierīci un pārbaudiet savienojumu..
Jūsu ierīce metina nepareizi.	Polaritātes kļūda.	. Pārbaudiet ieteicamo polaritāti uz elektroda iepakojuma..

TIG

Nestabili lankas	-) Numatyta iš volframo elektrodo -) Per didelis dujų srautas	-) Naudokite tinkamo dydžio volframo elektrodą -) Sumažinti dujų srautą
Elektrodas tirpsta	Poliškumo klaida	Patikrinkite, ar žemės jungtis tikrai prijungta prie +

GİRİŞ

Bu cihaz MMA kaynağına uygun inverter akım üreticisidir. İnverter teknoloji sayesinde küçük boyutu ve ağırlığıyla, taşınabilir ve kolay çalışılabilme imkanı sunmaktadır. Cihaz kaplanmış elektrodla uygundur ve Tablo 2 ye göre eşit ya da daha yüksek güçteki güç jeneratörüne bağlanabilir. "HOT START", "ARC FORCE" ve "ANTI STICK" fonksiyonları ile donatılmıştır (Daha fazla detay için, paket içerisinde bulunan genel parça kitapçığına bakınız)

MAKİNEİNİN TARİFİ Şekil 1

A Kaynak akım topuzu

B Isıl koruma led göstergesi

C Negatif Kutup (-)

D Pozitif Kutup (+)

E Acma – Kapama Düğmesi

F Güç Kordonu

KURULUM

Kurulum, IEC 60974-9 standartlarına uygun eğitimli personeller tarafından yapılmalıdır. Makina kapalı ile iken tutma pozisyonunda havaya kaldırılmalıdır. Giriş voltajı makina üzerinde bulunana teknik bilgilere uygun olmalıdır. Makineyi elektril sisteminde sağlanan özelliklerde ve kullanım için uygun akımdaki güç koruması ile kullanın.

NASIL KULLANILIR (HOW TO USE)

Uyarı: Makineyi çalıştırmadan önce, güvenli kitabında bulunan tüm gerekli on uyarıları dikkatlice okunmalıdır.

MMA elektrot kaynağı

- İyi bir şekilde bağlandığından emin olmak için topraklama pensesi ve elektrot tutucusunu döndürerek makine bağlantılarına takınız. (Figur 1 C ve D) Elektrodun kaplımasına göre kutubu seçiniz Figur 2 (1. İleri 2.Ters) (Daha fazla bilgi için elektrod paketindeki bilgiye bakınız)
- Metal ve pense arasındaki bağlantıyı kurmaya çalışmak için , topraklama kelepçesini kaynatılacak metale bağlayın, elektrod pensesine elektrodu takın.
- Fişi güç çıkışına takın ve düğmeyi açık pozisyonuna

getirerek kaynak makinesini çalıştırın. Fişsiz kaynak makineleri için (115 / 230V modelleri), bağlayın güç için yeterli kapasiteye sahip normalleştirilmiş bir fiş (2P + T) kablo ve sigorta veya otomatik olarak donatılmış bir elektrik prizi hazırlayın devre kesici; özel topraklama terminaline bağlanmalıdır Güç kaynağı hattının toprak iletkeni (sarı-yeşil).

- Tablo 1 e göre elektrod tipini ve Figure 1,A ya göre kaynatma akımını seçin.
- Güvenlik için gerekli tüm önlemleri alarak kaynatma işlemine başlayın.
- Kaynak tamamlandığında kaynak makinesini kapatın ve elektrodu penseden çıkartın.

TIG KAYNAK (sadece TIG tipi için) Şekil 3

- Toprak kelepçesinin konektörlerini ve cihazın kutuplarına meşale; Kaynaklanacak malzemenin türüne göre polariteyi (ileri veya geri) seçin.
- Toprak kelepçesini çalışma parçasına bağlayın
- Torç gazı tüpünü gaz silindire bağlayın
- TIG modunu seçin
- Kaynak akımı seçin
- Gaz silindirinin gaz akışını seçin ve torç valfini açın
- Güç kablolarını güç kaynağına takın ve açın kaynakçı
- İki faz arasında bir duraklama olmadan aşağıdaki gibi kaynak yapmak için torcu kullanın

	Touch the piece with the electrode
	Lift the electrode from the piece about 2-5 mm

Kaynak tamamlandıktan sonra cihazı kapatın.

ISISAL KORUMA

Makina yoğun çalıştırılması durumunda ısısal koruma devreye girecek ve makineyi aşırı ısınmaya karşı koruyacaktır. Isısal korumanın devreye girmesi ile sarı ısık yanacaktır. Isık sonduktan sonra kaynak makinesini tekrardan kullanabilirsiniz.

BAKIM (MAINTENANCE)

Tüm bakımlar IEC 60974-4 normlarında eğitim almış eğitimli personeller tarafından yapılmalıdır.

SORUNLARI ÇÖZME (Troubleshooting)

SORUNLAR	SEBEP	DÜZELTME YOLU
Ürün akım almıyor ve sarı led uyarı ışığı yanıyor.	Isı koruması devreye girmiştir.	Soğuması için yaklaşık 2 dakika bekleyiniz. Uyarı ışığı kapanır.
Ürün açık ama akım almıyor	Topraklama pensesi ve elektrod tutucu kaynak makinesine bağlanmamış olabilir	Makineyi kapatın ve bağlantıları kontrol edin
Unit düzgün kaynak yapmıyor	Kutup hatası	Elektrod paketinde tavsiye edilen kutuplara bakınız

TIG		
Dengesiz ark	-) Varsayılan tungsten elektrodundan geliyor -) Çok önemli gaz akış oranı	-) Yeterli boyuta sahip bir tungsten elektrodu kullanın -) Gaz akış oranını azaltın
Elektrot eriyor	Polarite hatası	Toprak kelepçesinin gerçekten ona bağlı olduğunu kontrol edin.

مقدمة

هذا الجهاز مولد لتيار عاكس (DC) مناسب للحام MMA. وبفضل تكنولوجيا العاكس التي تتيح تحقيق أفضل أداء مع الحفاظ على صغر الحجم والوزن، فيمكن حمل آلة اللحام ويسهل التعامل معها. ويعتبر هذا الجهاز مناسباً للحام مع مجموعة الأقطاب المغلفة، ويمكن توصيلها بمولدات الطاقة بطاقة مساوية أو أعلى لما هو موضح في الجدول 2. ولقد تم تزويد هذا الجهاز بخصائص "HOT START" و"ARC FORCE" و"ANTI STICK" (لمزيد من التفاصيل يرجى الرجوع إلى دليل GENERAL PART الموجود بالعبوة).

وصف اللوحة Fig 1

- A تحكم في تيار اللحام
B حماية حرارية للغطاء
C بلاسلا ملا "-"
D بجوملا ملا "+"
E أفضلاو ليعشتلا حاتفم
F تقاطلا لباك

التثبيت والتركيب

يجب أن يتم التثبيت والتركيب من قبل أفراد مدربين يمتلكون لمعيار IEC 60974-9 وللقوانين الحالية والمحلية. ولرفع الجهاز يجب استخدام المقبض الموضوع على مقدمة المنتج، مع وضع الجهاز في وضع OFF. ويجب أن يتطابق الجهد المدخل مع التيار الكهربائي المبين في اللوحة الفنية الموجودة بالمنتج. استخدم الجهاز على النظام الكهربائي حيث خصائص الإمداد وحماية الطاقة (الصمامات و / أو مفتاح

التبديل) المتوافقة مع التيار اللازم لاستخدامه. لمزيد من التفاصيل راجع المعلومات المتاحة على لوحة الجهاز.

آيف الاستخدام

ص عليها في دليل

ر المرتبطة بعملية تحذير: ساتخذ*الأم ك لاحتياطات اللازموا قلمنصد للحاا .مسلما قلعامة قبل بدء اللحام، و@!أ بعناا يقلمخاط

اللحام الكهربائيMMA

• قم بتوصيل المقابس على المشبك الأرضي وحامل القطب الكهربائي لموصلات الجهاز (الشكل 1 ج و د) بتدوير الدخول من أجل ضمان قبضة جيدة. اختيار القطبية بالشكل 2 (1 إلى الأمام أو 2. للعكس) اعتماداً على طلاء الأقطاب الكهربائية (لمزيد من المعلومات راجع المعلومات المنصوص عليها في عبوة الأقطاب).

- قم بتوصيل المشبك الأرضي بقطعة العمل المطلوب لحامها مع محاولة إنشاء نقطة اتصال جيدة بين المعدن والمشبك، وبالقرب من المنطقة المطلوب لحامها، أدخل القطب في الحامل الكهربائي.
- أدخل القابس في مأخذ الطاقة وقم بتشغيل آلة اللحام عن طريق الضغط على المفتاح (الشكل 1، هـ) إلى وضع ON.
- قم بالاتصال ، (V) بالنسبة لآلات اللحام بدون قابس (طراز 115 / 230 لديه القدرة الكافية - إلى القدرة - P + T) قابس طبيعي (2) أو تلقائية fuses كابل وإعداد منفذ رئيسي مزودة قاطع دائرة؛ المحطة الأرضية الخاصة يجب أن تكون متصلة بموصل الأرض (الأصفر والأخضر) من خط إمدادات الطاقة.

الشكل (3) GIT فقط لنوع TIG WELDING)

1. قم بتوصيل موصلات المشبك الأرضي والمصباح بأقطاب الجهاز ؛ اختر . القطبية (إلى الأمام أو العكس) فيما يتعلق بنوع المادة المطلوب لحامها
2. قم بتوصيل المشبك الأرض بقطعة العمل
3. قم بتوصيل أنبوب غاز الشعلة بأسطوانة الغاز
4. TIG حدد وضع
5. حدد تيار اللحام
6. حدد تدفق الغاز من أسطوانة الغاز وفتح صمام الشعلة
7. قم بتوصيل سلك الطاقة بمصدر الطاقة وقم بتشغيل اللحام
8. استخدم الشعلة لحام كما هو الحال في التالي دون وقفة بين المرحلتين

لمس قطعة مع القطب	
ارفع القطب من قطعة حوالي 2-5 ملم	

أوقف اللحام ، أوقف تشغيل الماكينة

- حدد تيار اللحام (الشكل 1، أ) بوصفه خاصية من نوع القطب المحدد (الشكل 1).
- بدء عملية اللحام باستخدام كافة خصائص الحماية اللازمة للأمن.
- عند اكتمال اللحام، قم بإيقاف تشغيل الجهاز وتحرير القطب من حامل القطب

الحماية الحرارية

إذا تم استخدام الجهاز لدورة العمل الشاق، سيعمل جهاز الحماية الحرارية على حماية الجهاز من الحرارة الزائدة. عندما يضيء LED باللون الأصفر، فإن ذلك يشير إلى أن الحماية الحرارية في وضع التشغيل. من الممكن بدء اللحام بمجرد غلق LED.

الصيانة

يجب أن يقوم بخدمات الصيانة موظفين مؤهلين وفقاً للمبدأ (IEC 60974-4).

استكشاف الأخطاء

وإصلاحها

المشكلات	الأسباب	الحلول
لا يوصل هذا الجهاز التيار، ويضيء مؤشر الحماية الحرارية LED.	تم تشغيل الحماية الحرارية للحام.	انتظر حتى نهاية وقت التبريد، لمدة 2 دقيقة تقريباً. ينطفئ LED بالمؤشر.
الجهاز على وضع التشغيل ولكن لا يوصل التيار.	لم يتم توصيل كابل المشبك الأرضي أو أن حامل القطب الكهربائي غير متصل باللحام.	قم بإيقاف تشغيل الجهاز وفحص الموصلات.
لم يتم لحام وحدتك بشكل صحيح.	خطأ بالقطبية	. افحص القطبية على النحو الموصى به عبوة الأقطاب.

TIG

استخدام القطب التنغستن مع حجم مناسب (-) تقليل معدل تدفق الغاز (-)	القطب يذوب (-) الافتراضي يأتي من القطب التنغستن مهم للغاية معدل تدفق الغاز (-)	قوس ثابت
مشبك الأرض متصل بالفعل بـ تأكد من أن +	خطأ القطبية	القطب يذوب

PREDSTAVLJANJE

Ovo je uređaj generator za pretvaranje električne struje koja je primjerna za MMA zavarivanje. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji omogućava postizanje visokih mogućnosti, iako je malen i lagan. Generator je prenosiv i jednostavan za rukovanje. Uređaj je primjeren za zavarivanje sa obloženim elektrodama i može se priključiti sa jednakom ili još većom snagom nego što je navedeno u Tablici 2. Opremljen je funkcijama "HOT START", "ARC FORCE" i "ANTI STICK"(više detalja možete pronaći u općem priručniku koji je priložen u paketu).

OPIS UREĐAJA (Slika 1)

A Dugme za struju zavarivanja B
Toplinska zaštita - LED indikator C
Negativni pol (-)
D Pozitivni pol (+)
E ON-OFF Ef+dugme
F Električni kabel

INSTALACIJA

Instalacija mora obiti obavljena pod vodstvom stručno osposobljene osobe koja je obavila osposobljavanje u skladu sa STANDARDOM oznake IEC 60974-9 i lokalnim zakonodavstvom.

Za podizanje stroja potrebno je koristiti ručku koja se nalazi na vrhu uređaja u položaju kada je uređaj isključen. Ulazni napon mora se slagati s naponom navedenim na pločici o tehničkim specifikacijama na proizvodu. Mašinu priključite na električni sustav koji ima karakteristike isporuke i zaštitu napajanja (osigurač i/ili sklopku) koji su spojivi s korištenjem stroja. Za više informacija pogledajte pločicu na proizvodu.

KAKO KORISTITI APARAT ZA ZAVARIVANJE

Upozorenje: Prije korištenja aparata za zavarivanje pažljivo pročitajte rizike u općem priručniku o sigurnosti koji je povezan sa procesom zavarivanja. - Povezivanje uzemljenja i nosača elektrode do konektora aparata (Slika 1, C i D) se vrti kako bi se osigurao dobar prihvata. Izaberite polaritet Slika. 2 (1. Naprijed ili 2. Nazad) s obzirom na oblogu elektrode (za više informacija pogledajte pakiranje elektroda).

Zavarivanje MMA elektrode

- Priključite uzemljenje na komad koji zavarujete kako biste uspostavili dobar kontakt između komada koji zavarujete i uzemljenja što bliže području zavarivanja, umetnite elektrodu u nosač elektrode.

- Umetnite električni priključak u električnu utičnicu i uključite aparat za zavarivanje na sklopki (Slika 1, e) u poziciju ON. Za mašine za zavarivanje bez utikača (115 / 230V modeli), spojite normalizovani utikač (2P + T) - koji ima dovoljno snage - do snage kablovima i pripremite mrežni priključak opremljen osiguračima ili automatskim prekidač; treba priključiti posebni terminal za zemlju provodnik zemljišta (žuto-zeleni) linije napajanja.
- Izaberite napon zavarivanja (Slika 1, A) s obzirom na tip elektrode (Tablica 1)
- Prije početka zavarivanja se pobrinite za svu potrebnu sigurnosnu zaštitu vas osobno i ljudi oko vas.
- Kada završite sa zavarivanjem isključite aparat za zavarivanje i izvadite elektrodu iz nosača elektrode.

TIG WELDING (samo za TIG tip) Fig.3

1. Priključite konektore na uzemljivaču i na baklje na polove uređaja; izaberite polaritet (napred ili nazad) u odnosu na tip materijala koji treba zavariti
2. Priključite stezaljku za zemlju na radni komad
3. Priključite gasnu cevčicu plamenika u gasni cilindar
4. Izaberite režim TIG
5. Izaberite struju zavarivanja
6. Odaberite protok plina cilindra za gas i otvorite baklju ventil
7. Priključite kabl za napajanje na napajanje i uključite ga zavarivač
8. Koristite baklju da zavarite u nastavku bez pauze između dve faze

	Dodirnite komad sa elektrodom
	Podignite elektrodu od komada oko 2-5 mm

Kada završite zavarivanje, isključite aparat

TOPLINSKA ZAŠTITA

Ako se aparat za zavarivanje koristi duže razdoblje i za zavarivanje s višim naponom, može se uključiti zaštita od pregrijavanja aparata za zavarivanje. Ako svijetli žuta upozoravajuća LED ON lampica na aparatu za zavarivanje, ona nam prikazuje da se uključila toplinska zaštita. Sve dok lampica svijetli, aparat neće djelovati dok se ne ohladi. Kada se aparat za zavarivanje ohladi, lampica se ugasi.

ODRŽAVANJE

Svi servisni radovi moraju biti obavljani od strane osposobljenog osoblja u skladu s mjerilima IEC 60974-4.

UKLANJANJE POGREŠAKA

APARAT NE RADI	UZROCI	RJEŠENJA
Aparat ne radi i svijetli žuta LED lampica za zaštitu od pregrijavanja.	Toplinska zaštita se je uključila.	Pričekajte da se aparat za zavarivanje ohladi cca. 2 minute. Žuta LED lampica će se ugasi.
Aparat je uključen ali ne radi.	Kabel za uzemljenje ili nosač elektrode nije priključen na aparat za zavarivanje.	Ugasite aparat i provjerite priključke.
Vaša aparat ne zavaruje ispravno.	Pogreška polarizacije.	Pogledajte uputstva na ambalaži elektroda i snagu koja je za njih potrebna.

TIG

Nestabilan luk	-) Podrazumevano dolazi iz volframove elektrode -) Preveliki protok gasa	-) Koristite volfram elektrode odgovarajuće veličine -) Smanjiti protok gasa
Elektroda se topi	Greška polariteta	Proverite da li je spona za zemlju zaista povezana na +

PREDSTAVLJANJE

Ovo je uređaj generator za pretvaranje električne struje koja je prikladna za MMA zavarivanje. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji omogućava postizanje visokih mogućnosti, iako je malen i lagan. Generator je prenosiv i jednostavan za rukovanje. Uređaj je prikladan za zavarivanje s obloženim elektrodama i može se priključiti s jednom ili još većom snagom nego što je navedeno u Tablici 2. Ovaj pretvarač je opremljen s "START HOT", "ARC FORCE" i "

ANTI STICK "(više detalja možete pronaći u općem priručniku koji je priložen u paketu).

OPIS UREĐAJA (Slika 1)

A Gumb za struju zavarivanja

B Toplinska zaštita - LED indikator C

Negativni pol (-)

D Pozitivni pol (+)

E ON-OFF gumb

F Električni kabel

INSTALACIJA

Instalacija mora biti pod vodstvom stručno osposobljene osobe koja je obavila osposobljavanje u skladu sa STANDARDOM oznake IEC 60974-9 i lokalnim zakonodavstvom.

Za podizanje stroja potrebno je koristiti ručku koja se nalazi na vrhu uređaja u položaju kada je uređaj isključen. Ulazni napon mora se slagati s naponom navedenim na pločici o tehničkim specifikacijama na proizvodu. Stroj priključite na električni sustav koji ima karakteristike isporuke i zaštitu napajanja (osigurač i/ili sklopku) koji su spojeni s korištenjem stroja. Za više informacija pogledajte pločicu na proizvodu.

KAKO KORISTITI APARAT ZA ZAVARIVANJE Upozorenje:

Prije korištenja aparata za zavarivanje pažljivo pročitajte rizike u općem priručniku o sigurnosti koji je povezan s procesom zavarivanja. - Povezivanje uzemljenja i nosača elektrode do konektora aparata (Slika 1, C i D) se vrši kako bi se osigurao dobar prihvata. Izaberite polaritet Slika. 2 (1. Naprijed ili 2. Nazad) s obzirom na oblogu elektrode (za više informacija pogledajte pakiranje elektroda).

Zavarivanje MMA elektroda

- Priključite uzemljenje na komad koji zavarujete kako biste uspostavili dobar kontakt između komada koji zavarujete i uzemljenja što bliže području zavarivanja, umetnite elektrodu u nosač elektrode.

- Umetnite električni priključak u električnu

utičnicu i uključite aparat za zavarivanje na

sklopki (Slika 1, E) u poziciju ON. Za strojeve za varenje bez utikača (modeli 115/230V) priključiti na kabel za napajanje normaliziranu utičnicu, (2P + T) prikladnog kapaciteta i osposobiti utičnicu mreže saosiguračima ili automatskim prekidačem; prikladan terminal uzemljenja mora biti priključen na sprovodnik uzemljenja (žuto-zeleno) linije napajanja.

- Izaberite napon zavarivanja (Slika 1, A) s obzirom na tip elektrode (Tablica 1)

- Prije početka zavarivanja pobrinite se za svu potrebnu sigurnosnu zaštitu vas osobno i ljudi oko vas.

- Kada završite sa zavarivanjem isključite aparat za zavarivanje i izvadite elektrodu iz nosača elektrode.

TIG WELDING (samo za TIG tip) SI.3

1. Spojite konektore stezaljke za uzemljenje i stezaljke baklja na stupove uređaja; odaberite polarnost (naprijed ili natrag) u odnosu na vrstu materijala koji treba zavariti
2. Spojite stezaljku za uzemljenje na radni komad
3. Spojite plinsku cijev plamenika na plinski cilindar
4. Odaberite TIG način rada
5. Odaberite struju zavarivanja
6. Odaberite plinovite plinove cilindra i otvorite ventil za gorivo
7. Spojite mrežni kabel na napajanje i uključite zavarivač
8. Upotrijebite baklju za zavarivanje kao u sljedećem bez šupljine između dvije faze

	Dodirnite komad s elektrodom
	Podignite elektrodu od komada oko 2-5 mm

Zaustavio zavarivanje, isključite stroj

TOPLINSKA ZAŠTITA

Ako se aparat za zavarivanje koristi duže razdoblje i za zavarivanje s višim naponom, može se uključiti zaštita od pregrijavanja aparata za zavarivanje. Ako svijetli žuta upozoravajuća LED ON lampica na aparatu za zavarivanje, ona nam prikazuje da se uključila toplinska zaštita. Sve dok lampica svijetli, aparat neće djelovati dok se ne ohladi. Kada se aparat za zavarivanje ohladi, lampica se ugasi.

ODRŽAVANJE

Svi servisni radovi moraju biti obavljani od strane osposobljenog osoblja u skladu s mjerilima IEC 60974-4.

OTKLANJANJE POGREŠAKA

APARAT NE RADI	UZROCI	RJEŠENJA
Aparat ne radi i svijetli žuta LED lampica za zaštitu od pregrijavanja.	Toplinska zaštita se uključila.	Pričekajte da se aparat za zavarivanje ohladi cca. 2 minute. Žuta LED lampica će se ugasi.
Aparat je uključen ali ne radi.	Kabel za uzemljenje ili nosač elektrode nije priključen na aparat za zavarivanje.	Ugasite aparat i provjerite priključke.
Vaš aparat ne zavaruje ispravno.	Pogreška polarizacije.	Pogledajte upute na ambalaži elektroda i snagu koja je za njih potrebna.

TIG

Nestabilni luk	-) Zadano dolazi iz volframske elektrode -) Prevelika brzina protoka plina	-) Koristite volframsku elektrodu odgovarajuće veličine -) Smanjite protok plina
Elektroda se topi	Pogreška polariteta	Provjerite je li stezaljka za uzemljenje stvarno spojena s +

ПРЕСТАВУВАЊЕ

Овој уред претставува генератор за претворање на струја, која е соодветна за MMA заварување. Благодарение на инвертерската технологија овозможува достигнување на високи перформанси, иако е мал и лесен. Генераторот е пренослив и едноставен за ракување. Уредот е соодветен за заварување со обложени електроди и потоа можат да се приклучат на електрични генератори со иста или со повисока моќност, како што е наведено во Табела 2. Тој е опремен со функции "ТОЧНО СТАРТ", "АРК СИЛА" и "АНТИ СТИК" (повеќе детали можете да најдете во општиот прирачник, кој се наоѓа во прилог на пакетот).

ОПИС НА УРЕДОТ (слика 1)

- A Копче за заварувачка струја
- B Топлотна заштита – ЛЕД индикатор
- C Негативен пол (-)
- D Позитивен пол (+)
- E ON-OFF копче
- F Кабел за напојување

ИНСТАЛАЦИЈА

Инсталацијата мора да биде под надзор од стручни лица, кои имаат сертификат за обука во согласност со Стандардот со ознака IEC 60974-9 и во согласност со локалното законодавство.

За подигање на уредот потребно е да се употреби рачка, која е монтирана на врвот од уредот во положба, додека уредот е исклучен. Влезниот напон мора да одговара на напонот, кој што е наведен во таблицата за техничка спецификација на производот. Уредот го приклучувате на електричен систем, кој има пренос и заштита од напојување (осигурувач и/или прекинувач), кои се соодветни за негова употреба. За повеќе информации погледнете ја таблицата на производот.

КАКО СЕ УПОТРЕБУВА УРЕДОТ ЗА ЗАВАРУВАЊЕ

Предупредување: Пред употреба на уредот за заварување внимателно прочитајте за ризиците при процесот на заварување во општиот прирачник за безбедност при заварување.

MMA заварување на електрода

- вртувањето помеѓу земјените клеми и носителот на електродата со приклучоците на уредот (слика 1, C и D), се вртат за да се обезбеди добар зафат. Изберете го поларитетот како на Слика 2 (1. Напред или 2. Назад) во зависност од слојот на електродите (за повеќе информации погледнете го пакувањето на електродите).
- приклучете ја земјената клема со делот што ќе се заварува, на начин да воспоставите што подобар контакт помеѓу делот што се заварува и клемата во близина на местото на заварување, и внесете ја електродата во држачот за електроди.

- оставете го електричниот приклучок во електричниот штекер и вклучете го уредот за заварување со прекинувачот во позиција ON (Слика 1, е). За машини за заварување без приклучок (115 / 230V модели), поврзете се нормализиран приклучок (2P + T) - кој има доволен капацитет - на моќ кабел и подгответе го главниот штекер опремен со осигурувачи или автоматски прекинувач на електрично коло; треба да биде поврзан специјалниот терминал за земја земјата проводник (жолто-зелена) на напојување линија.
- дберете го напонот на заварување (Слика 1, A) во зависност од типот на електродата (Табела 1)
- ред започнување со процесот на заварување погрижете се за својата безбедност и за луѓето околу вас.
- ога ќе завршите со процесот на заварување исклучете го уредот за заварување и отстранете ги електродите од држачот за електроди.

TIG WELDING (само за типот на TIG) Fig.3

1. Поврзете ги конекторите на држачот и на факел на столбовите на уредот; изберете поларитетот (напред или назад) во однос на видот на материјалот што треба да се завари
2. Поврзете го држачот со работното парче
3. Поврзете ја гасната цевка на факелот со гасниот цилиндар
4. Изберете го режимот TIG
5. Изберете ја струјата за заварување
6. Изберете го протокот на гас на цилиндерот за гас и отворете го вентилот на факелот
7. Поврзете го кабелот за напојување со напојувањето и вклучете го заварувачот
8. Користете ја факелот за заварување како што следува без пауза помеѓу двете фази

	Допрете го парчето со електродата
	Подигнете ја електродата од парче околу 2-5 мм

По заварување, не заборавајте да го исклучите апаратот **ТЕРМАЛНА ЗАШТИТА**

Доколку уредот се употребува за подолг период или заварување со повисок напон, може да се вклучи заштита од прегревање на уредот за заварување. Доколку свети жолтата сијаличка LED ON на апаратот за заварување, тоа значи дека е активиран системот за термална заштита. Додека свети сијаличката, уредот нема да работи се додека не се излади. Кога уредот за заварување е изладен тогаш сијаличката ќе се исклучи.

ОДРЖУВАЊЕ

Сите сервиси мора да бидат направени од квалификувани лица за таа работа во согласност со сертификатот IEC 60974-4.

Отстранување на грешки

Дефекти	Причини	Решенија
Уредот не работи и свети жолтата LED сијаличка за заштита од прегревање.	Термалната заштита се вклучила.	Почекајте да се излади уредот за заварување од прилика 2 минути. Жолтата LED сијаличка ќе се исклучи.
Уредот е вклучен, но не работи.	Кабелот од земјената заштита или држачот на електродата не е приклучен на уредот за заварување	Изгаснете го уредот и проверите ги приклучоците.
Вашиот уред не заварува правилно.	Грешка при поларизација	Погледнете ги упатствата на амбалажата на електродите и моќноста потребна за нив.

ВИГ

Нестабилан лак	-) Стандардно доаѓа од волфрамската електрода - Премногу важен проток на гас	-) Користете волфрам електрода со соодветна големина -) Намалување на протокот на гас
Електродата се топи	Грешка на поларитетот	Проверете дали земјата навистина е поврзана со +

INTRODUCERE

Acest aparat este un generator de curent inverter (DC) potrivit pentru sudarea MMA. Datorită tehnologiei inverter care permite atingerea performanțe înalte păstrând în același timp mărime și greutate reduse, este portabil și ușor de manipulat. Dispozitivul este potrivit pentru sudarea cu electrozi având invelis rutilic și poate fi conectat la generatoare de curent cu o putere egală sau mai mare decât cea menționată în tabelul 2. Acest inverter este echipat cu funcțiile "START HOT", "ARC FORCE" și de "ANTI STICK" (pentru mai multe detalii vă rugăm să consultați manualul PARTEA GENERALĂ incluse în pachet).

DESCRIEREA MAȘINII (FIG. 1)

- A. Butonul de de reglare a curentului de sudare
- B. Indicator cu LED-uri - protecție termică
- C. Borna negativa (-)
- D. Borna pozitivă (+)
- E. Comutator ON-OFF (Pornit-Oprit)
- F. Cablul de alimentare

INSTALARE

Instalarea trebuie făcută de către personal instruit în conformitate cu standardul IEC 60974-9 și reglementările aflate în vigoare în legislația locală. Pentru ridicarea mașinii trebuie folosit mânerul poziționat pe partea superioară a produsului, cu comutatorul în poziția OFF (oprit). Tensiunea de alimentare trebuie să fie aceeași

cu tensiunea indicată pe plăcuța de identificare situată pe produs. Utilizați aparatul pe rețeaua electrică de alimentare cu caracteristici și putere de protecție (siguranțe și / sau disjunctori cu protecție diferențială)

care sunt compatibile cu curentul necesar pentru ei utilizare. Pentru mai multe detalii a se vedea informația de pe eticheta amplasată pe aparat.

CUM SE UTILIZEAZĂ

Avertizare: Utilizați toate măsurile de precauție cuprinse în manualul cu măsuri generale de siguranță necesare a fi respectate înainte de a folosi inverterul, citind cu atenție riscurile ce există în procesul de sudare.

Sudarea în MMA

- Conectați mufele cleștelui de masă și a cleștelui port-electrod, la conectorii rapizi ai aparatului (fig 1, C și D) rotindu-l apoi pentru a asigura un contact ferm. Alegeți polaritatea Fig.2 (1. directă sau 2. inversă) în funcție de tipul electrozilor (pentru mai multe informații consultați informațiile de pe ambalajele electrozilor)
- Conectați cleștele de masă la piesa de lucru ce urmează a fi

sudată stabilind un contact electric ferm între Clește și piesa, cât mai aproape posibil de zona în care se sudează, fixați electrodul în port-electrod.

- Introduceți ștecherul în priză și porniți aparatul de sudură prin apăsarea comutatorului (figura 1, E) în poziția ON (pornit). Pentru mașinile de sudat fără ștecher (modele 115 / 230V), conectați un dop normalizat (2P + T) - având o capacitate suficientă - la putere cablul și pregătiți o priză de alimentare prevăzută cu siguranțe sau cu o priză automată întrerupător de circuit; terminalul de împământare special trebuie conectat la conductorul de pământ (galben-verde) al liniei de alimentare.
- Selectați curentul de sudură (fig 1 A), în funcție de tipul de electrod selectat (Tab. 1).
- Incepeți operația de sudură, utilizând toate măsurile de protecție necesare pentru a asigura securitatea dumneavoastră și a personalelor/obiectelor din zona de lucru.
- Când sudarea este finalizată, opriți aparatul și eliberați electrodul de portelectrod.

TIG WELDING (numai pentru tipul TIG) Fig.3

1. Conectați conectorii clemei de împământare și a conectorului torță la polii dispozitivului; alegeți polaritatea (înainte sau înapoi) în funcție de tipul de material care trebuie sudat
2. Conectați clema de împământare la piesa de lucru
3. Conectați tubul gazului de ardere la cilindrul de gaz
4. Selectați modul TIG
5. Selectați curentul de sudură
6. Selectați debitul de gaz al cilindrului de gaz și deschideți supapa arzătorului
7. Conectați cablul de alimentare la sursa de alimentare și porniți sudorul
8. Folosiți lanterna pentru a suda ca în cele ce urmează fără o pauză între cele două faze

	Atingeți piesa cu electrodul
	Ridicați electrodul din piesă în jur de 2-5 mm

Odată ce sudarea a fost finalizată, opriți aparatul

PROTECȚIA LA SUPRASARCINĂ

În cazul în care aparatul este utilizat pentru ciclul de lucru dur, dispozitivul de protecție termică va proteja aparatul de supraîncălzire. LED-ul galben aprins indică faptul că protecția termică este activată. Este posibil să sudați din nou o dată cu stingerea LED-ului galben.

ÎNȚREȚINERE

Toate operațiile de întreținere trebuie efectuate la calificat personal, în conformitate cu norma (IEC 60974-4).

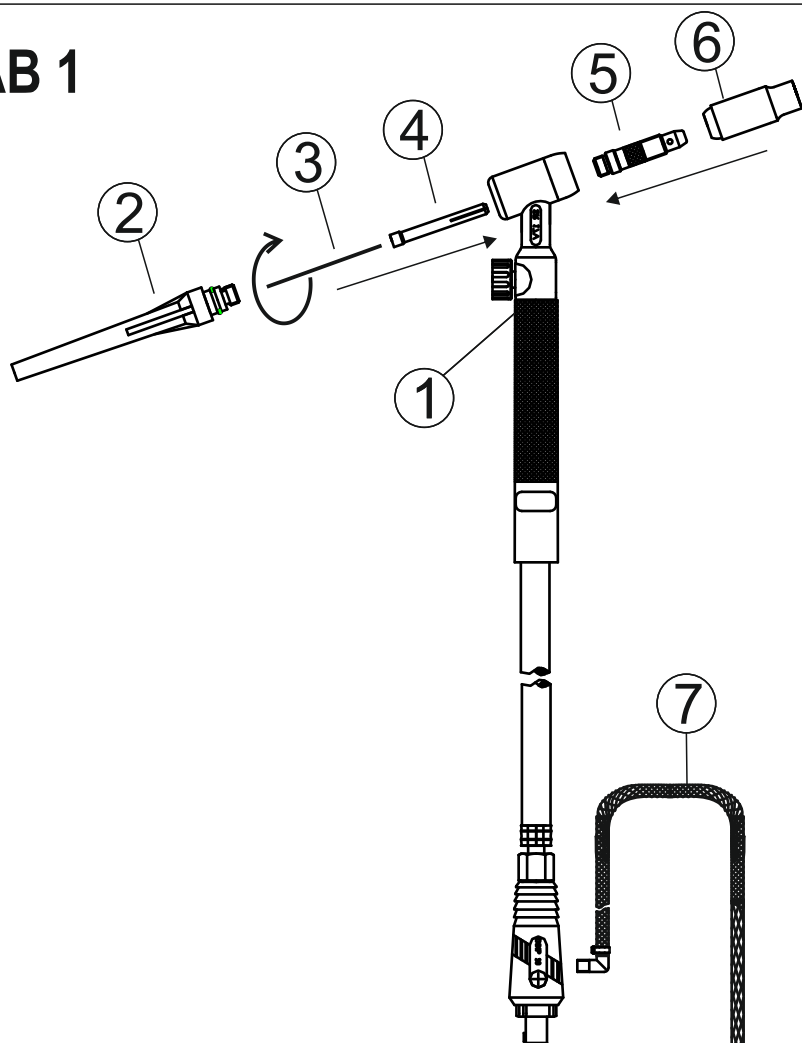
DEPANARE

ANOMALII	CAUZE	REMEDII
Inverterul nu livrează curent de sudură și indicatorul LED galben de protecție termică se aprinde.	Protecția la suprasarcină a decuplat	Așteptați ca aparatul să se răcească, în jur de 2 minute. LED-ul indicator se stinge.
Inverterul nu livrează curent	Cablul de masă sau cablul cleștelui port-electrod nu sunt conectate la inverter	Opriți inverterul și verificați/ refacți conexiunile
Inverterul dumneavoastră nu sudează corect	Polaritate gresită	Alegeți polaritatea corectă

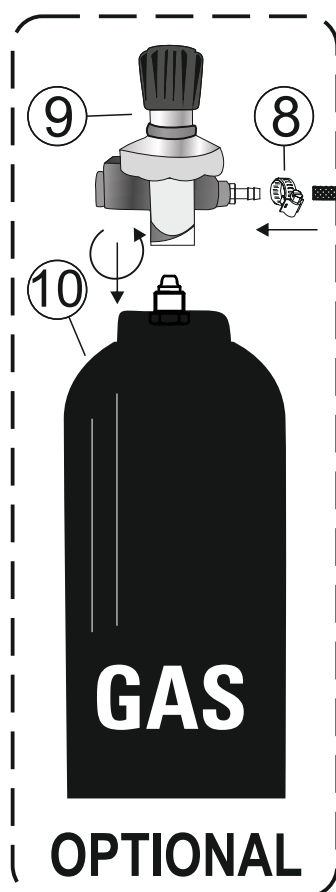
TIG

Arcul instabil	-) Implicit provenit de la electrodul tungsten -) Rata de debit prea mare a gazului	-) Folosiți un electrod de tungsten cu o dimensiune adecvată -) Reduceți debitul de gaz
Electrodul se topește	Eroare de polaritate	Verificați dacă clema de împământare este conectată la +

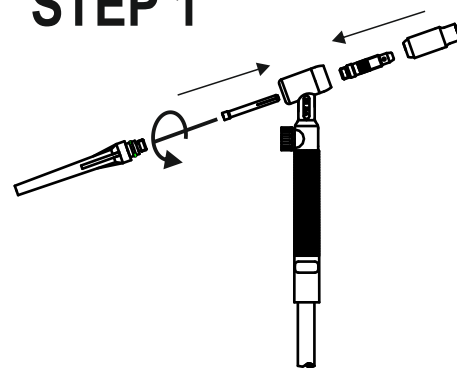
TAB 1



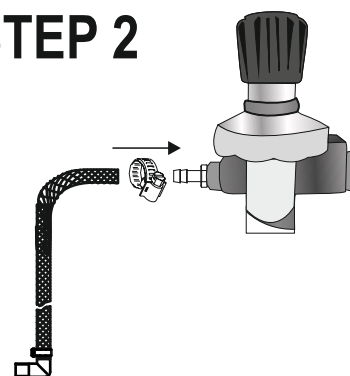
1. Torch with valve
2. Back cap TIG
3. Pure TUNGSTENG
4. Collet
5. Collet body
6. Alumina cup
7. Gas hose
8. Secure tie
9. Gas reducer
10. Gas bottle



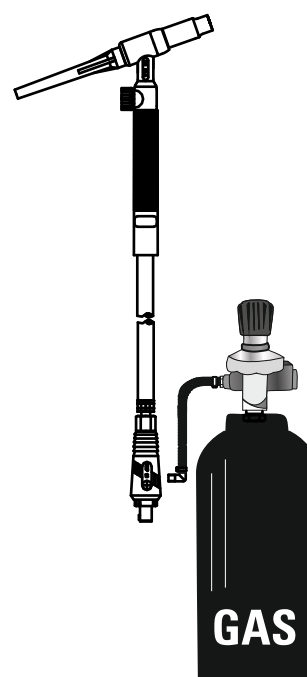
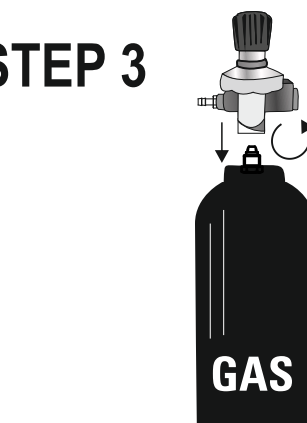
STEP 1



STEP 2



STEP 3



I	Tabella di scelta della corrente di saldatura in funzione dell'elettrodo (per saldatore inesperto)
GB	Table for selection of the welding current according to the electrode (unskilled welder)
F	Tableau de selection de l'intensite de courant suivant le diametre d'electrodes (soudeur sans experience)
E	Esquema de selecció de la soldadura en funció del electrodo (soldador inexperto)
PT	Tabela por escolha da corrente de soldadura de acordo com o eléctrodo (soldador não qualificado)
D	Tabelle zur elektrodengerechten Wahl des Schweißstromes (unerfahrener Schweißer)
NL	Tafel voor selectie van de lasstroom naar de elektrode (ongeschoolde lasser)
NO	Tabell for valg av sveiestrøm i henhold til elektroden (ufaglært sveiser)
SE	Tabell för val av svetsström till in enlighet med elektroden (icke utbildade svetsare)
FIN	Taulukko hitsausvirran valintaan elektrodin mukaan (kokematon hitsaaja)
RU	Таблица выбора сварочного тока согласно типу используемого электрода (для неквалифицированного сварщика)
PL	Tabela wyboru prądu spawania zgodnie z użytą elektrodą
GR	Πίνακας για την επιλογή του ρεύματος συγκόλλησης σύμφωνα με το ηλεκτρόδιο (ανεπίδικετος συγκολλητής)
SK	Výberová tabuľka pre zvárací prúd podľa elektródy (pre neskúseného zvárača)
CZ	Tabulka pro výběr svařovacího proudu podle elektrody (nekvalifikovaná svářečka)
SK	Tabuľka pre výber zváracieho prúdu v závislosti na elektróde (nekvalifikovaný zváračka)
SL	Tabela za izbiro varilnega toka po elektrodo (nekvalificirani varilec)
LV	Tabula izvēlei metināšanas strāvu saskaņā ar elektrodu (nekvalificēts metinātājs)
EE	Tabel valiku keevitusvool vastavalt elektroodi (oskusteta keevitaja)
LT	Stalo atrankos suvirinimo srovės pagal elektrodą (nekvalifikuoti suvirintojas)
TR	Elektrodun göre kaynak akımının seçimi için Tablo (vasıfsız kaynakçı)
SA	الجدول لاختيار لحام الحالي وفقا لالقطب (لحام غير المهرة)
BO	Tablica za izbor struje zavarivanja u skladu sa elektrodom
HR	Tablica za odabir struje zavarivanja u skladu s elektrodom
MAK	Табела за избор на заварувачка струја во согласност со типот на електродата (неквалификуван заварувач)
RO	Tabel pentru selectarea curentului de sudură în funcție de electrod (sudor necalificat)

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E 307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

I Polarità di Saldatura	SE Svets polaritet	LV Metināšanas polaritāte
GB Welding Polarity	FIN Napaisuuden	EE Keevitus polaarsus
F Polarité de soudage	RU полярность сварки	LT Suvirinimo poliškumas
E Polaridad de soldadura	PL Polaryzacja spawanie	TR Kaynak Polarite
PT Polaridade do Solda	GR Πολικότητα συγκόλλησης	SA لحام التقاطب
D Schweißpolarität	CZ Polarita svařování	BO Polaritet kod zavarivanja
NL Lassen Polariteit	SK Polarita zvarania	HR Polaritet kod zavarivanja
NO Sveising polaritet	SL Varjenje polarnosti	MAK Поларитет при заварување
		RO Polaritatea de sudare

Fig. 2

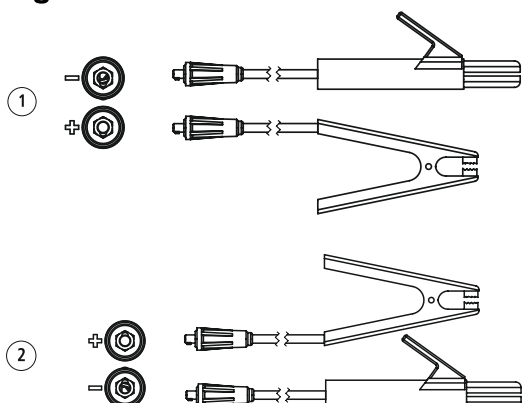
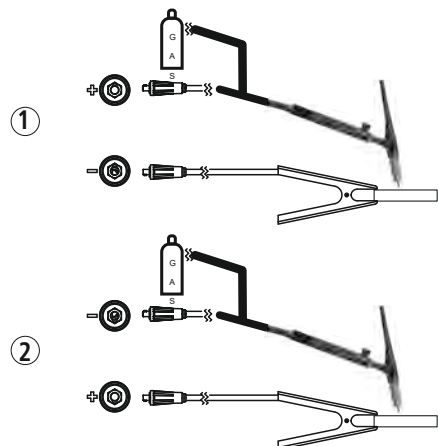
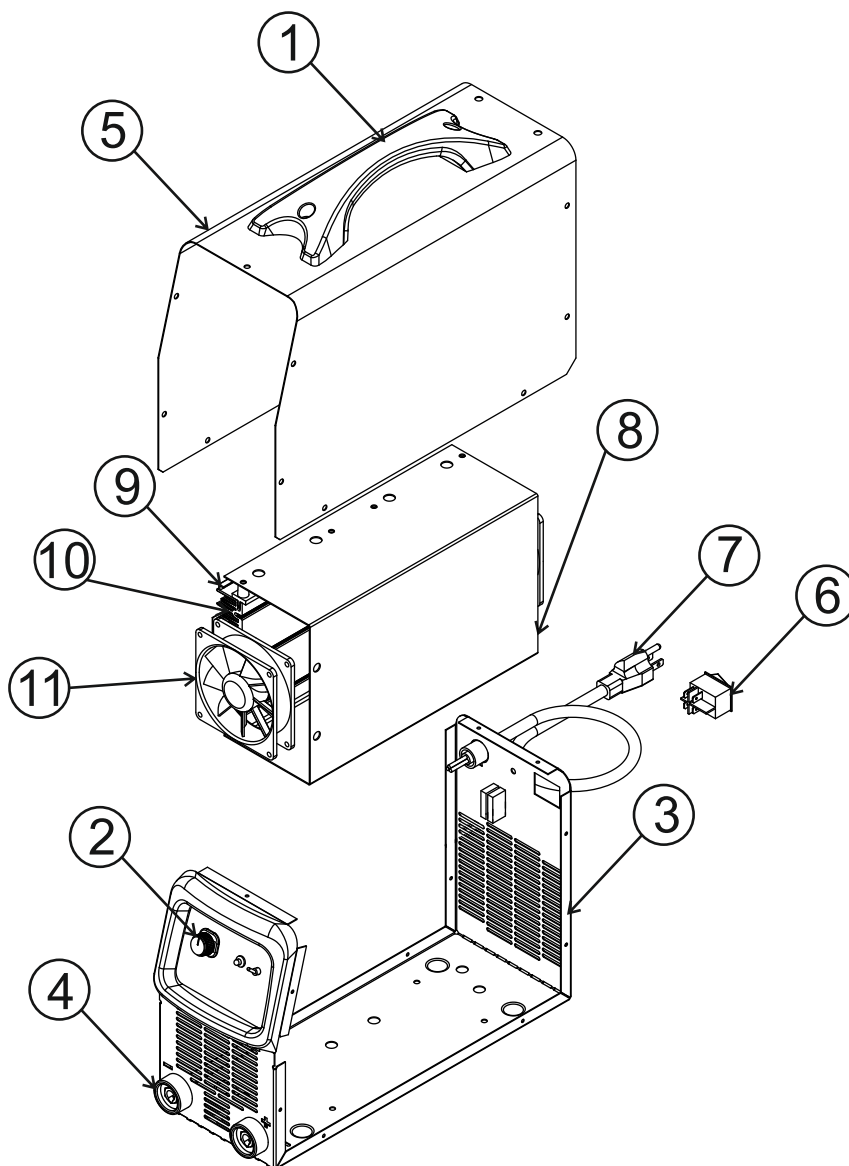


Fig. 3



I	Elenco pezzi di ricambio	SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts
GB	Spare Parts List	FIN	Varaosaluettelo	EE	Varuosade nimekiri
F	Liste pieces detachees	RU	Список запасных частей	LT	Atsarginės dalys sąrašas
E	Lista Piezas de Repuesto	PL	Lista części zamiennych	TR	Yedek parça listesi
PT	Lista Peças de reposição	GR	Κατάλογος ανταλλακτικών	SA	قائمة قطع غيار
D	Lijst van reserve-onderdelen	CZ	Seznam náhradních dílů	BO	Spisak rezervnih delova
NL	Ersatzteilliste	SK	Zoznam náhradných dielov	HR	Popis rezervnih dijelova
NO	Reservedeler List	SL	Seznam Rezervni deli	MAK	Содржина на резервни делови
				RO	Lista de piese de schimb



- GB** To request spare parts, please indicate:
product code, serial number, spare part number.
- F** Dpou demander des pièces de rechange, veuillez indiquer:
le code du produit, le numéro de série, le code du pièce de rechange.
- I** Per richiedere i pezzi di ricambio serve indicare:
codice del modello, numero di matricola, codice del ricambio.
- E** Para pedir repuestos, por favor indicar:
código del producto, su número de serie y número del repuesto.
- PT** Para pedir acessórios, por favor indicar:
código do produto, número de série e número do acessório
- NL** Voor het aanvragen van onderdelen graag productcode,
serienummer en onderdeelnummer aangeven.
- D** Um Ersatzteile zu bestellen, geben Sie bitte folgendes an:
Produktcode, Seriennummer, Ersatzteilcode.
- NO** For å be om reservedeler, vennligst oppgi:
Modellnummer, serienummer, reservedelnummer.
- SE** För att beställa reservdelar, vänligen ange:
artikelnummer för produkten, serienummer, reservdelsnummer.
- DK** For at anmode om reservedele, angiv venligst:
Model nummer, serienummer, reservedelsnummer.
- FIN** Pyydä varaosia ilmoittamalla: Malli, sarjanumero ja varaosanumero.
- RU** Чтобы запросить запасные части, укажите:
код продукта, серийный номер, номер запасной части.
- PL** Aby zamówić części zamienne potrzebujemy:
numer kodu modelu, numer seryjny maszyny i kod części zamiennnej.
- GR** Για να ζητήσετε ανταλλακτικά, παρακαλώ όπως δώσετε:
κωδικό προϊόντος, σειριακό αριθμό και αριθμό ανταλλακτικού.

- HU** Kérjen pótkatrészeket, kérjük, jelezze:
Típuszám, sorozatszám, pótkatrész szám.
- CZ** Pro vyžádání náhradních dílů uveďte:
číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradního dílu.
- SK** Na vyžiadanie náhradných dielov uveďte:
číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradnej diely.
- LV** Rezerves daļu pasūtīšanai lūdzu norādīt:
iekārtas kodu, sērijas numuru, rezerves daļas kodu.
- EE** Varuosade taotlemiseks palun märkige:
Mudelnumber, seerianumber, varuosa number.
- LT** Atsarginių dalių užklausi prašome pateikti:
produkto kodą, serijinį numerį, atsarginės detalės numerį.
- RO** Pentru a solicita piese de schimb, vă rugăm să indicați:
Numărul modelului, numărul de serie, numărul piesei de schimb.
- BG** За да поискате резервни части, моля, посочете:
Номер на модела, сериен номер, номера на резервната част.
- TR** Yedek parça siparişlerinizde;
lütfen ürün kodunu, seri numarasınıve yedek parça numarasını bildiriniz.
- HR** Prilikom poručivanja rezervnih dijelova molimo navedite sljedeće podatke:
šifru proizvoda, serijski broj, šifru rezervnog dijela.
- SV** Pri naročilu rezervnih delov vas prosimo, da navedete sledeće podatke:
kodo produkta, serijsko številko, kodo rezervnega dela.
- SA** ..رمز المنتج، الرقم التسلسلي، الغيار رقم الجزء: لطلب قطع الغيار، يرجى الإشارة
- HRB** Rilikom poručivanja rezervnih delova molimo javite sledeće informacije:
šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dela.
- MNE** Prilikom poručivanja rezervnih dijelova molimo javite sljedeće informacije:
šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dijela.
- MAK** Koga narčuvate rezervni delovi, navedete gi slednite informatii:
šifra na proizvodot, seriski broj, kod za rezervni delovi.

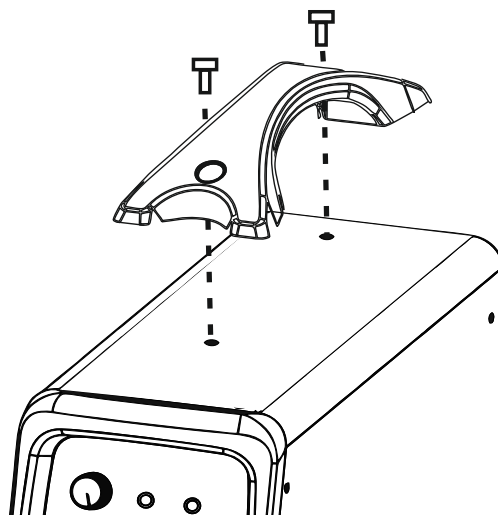
I	Elenco pezzi di ricambio	SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts
GB	Spare Parts List	FIN	Varaosaluettelo	EE	Varuosade nimekiri
F	Liste pieces detachees	RU	Список запасных частей	LT	Atsarginės dalys sąrašas
E	Lista Piezas de Repuesto	PL	Lista części zamiennych	TR	Yedek parça listesi
PT	Lista Peças de reposição	GR	Κατάλογος ανταλλακτικών	SA	قائمة قطع غيار
D	Lijst van reserve-onderdelen	CZ	Seznam náhradních dílů	BO	Spisak rezervnih delova
NL	Ersatzteilliste	SK	Zoznam náhradných dielov	HR	Popis rezervnih dijelova
NO	Reservedeler List	SL	Seznam Rezervni deli	MAK	Содержина на резервни делови
				RO	Lista de piese de schimb

No	Desc			Code	pcs per box
1	I Maniglia	D Riemen	PL Pasek	M00960SP	5
	GB Handle	NO Belte	SL Popruh		
	F Poignée	SE Remmen	LV Siksna		
	E Manija	FIN Vyö koukuilla	EE Rihm		
	PT Correia	RU Ремень с фиксатором	LT Diržas		
2	I Manopola	D Drehknopf	PL Pokrętło	M388205SP	20
	GB Knob	NO Knott	SK Gombík		
	F Bouton	SE Knob	LV Poga		
	E Perilla	FIN Nuppi	EE Nupp		
	PT Botão	RU Ручка	LT Rankena		
3	I Pannello	D Verkleidung	PL Płyta	S02795SP	1
	GB Panel	NO Panel	SK Panel		
	F Panneau	SE Panel	LV Panelis		
	E Panel	FIN Paneeli	EE Paneel		
	PT Painel	RU Панель	LT Skydas		
4	I Presa Dinse	D Dinseanschluss	PL Dinse połączenia	M431125SP	10
	GB Dinse Connection	NO ForbindelseDinse	SK Pripojenie Dinse		
	F Connexion Dinse	SE FörbindelseDinse	LV Savienojums Dinse		
	E Conexión Dinse	FIN Yhteys Dinse	EE ühendus dinse		
	PT Conexão Dinse	RU Сварочный разъем	LT Dinse ryšys		
5	I Mantello	D Mantel	PL Obudowa jednostki	S02979SP	1
	GB Mantle	NO Kappe	SK Bytová jednotka		
	F Cape	SE Apparathölje	LV Korpuss		
	E Capa	FIN Mantteli	EE ümbris		
	PT Manto	RU Корпус аппарата	LT Skraistė		
6	I Interruttore On-Off	D Schalter On-Off	PL Przełącznik On-Off	M485100SP	20
	GB On-Off Switch	NO On-Off Slå	SK On-Off spínač		
	F Interrupteur On-Off	SE On-Off Switch	LV On-Off Switch		
	E Interruptor On-Off	FIN On-Off kytkin	EE On-Off lüliti		
	PT Botão On-Off	RU Выключатель On-Off	LT On-Off jungiklis		
7	I Cordone di Alimentazione	D Zufuehrungsschnur	PL Przewód zasilający	M581001SP	5
	GB Power Cord	NO Strømledning	SK napájací kábel		
	F Cordon D'alimentation	SE Nätsladd	LV Power Cord		
	E Cordon de Alimentacion	FIN Virtajohto	EE Toitejuhe		
	PT Cabo de alimentação	RU Сетевой шнур	LT Maitinimo laidas		
8	I Supporto Scheda Elettronica	D Elek. Karte Unterstützung	PL Karta elektroniczna Pomoc	S02808SP	10
	GB Electronic Card Support	NO Elektronisk Card Support	SK Elektronická podpora kariet		
	F Appui de Carte Electronique	SE Elek. Kretskort Kundtjänst	LV Elektroniskā kartes atbalsts		
	E Soporte Tarjeta Electrónica	FIN Elektroninen piirilevy Tuki	EE Elektroonline Card Toetus		
	PT Apoio Cartão Eletrônico	RU держатель платы	LT Kortelės palaikymas		
9	I Scheda Elettronica	D Elektronischer Platinen	PL Płytki drukowane	AW59160_20TPRSP	1
	GB Electronic Card	NO Elektronisk kort	SK dosky tlačené		
	F Carte de Electronique	SE Kretskort	LV PCB		
	E Tarjeta Electrónica	FIN PCB	EE Trükkplaatide		
	PT Cartão eletrônico	RU Электронная плата	LT Elektroninė kortelės		
10	I Potenziometro	D Potentiometer	PL Potencjometr	M560526SP	20
	GB Potentiometer	NO Potensiometer	SK Potenciometer		
	F Potentiometre	SE Potentiometern	LV Potenciometrs		
	E Potenciómetro	FIN Potentiometrien	EE Potentsiomeeter		
	PT Potenciômetro	RU потенциометр	LT Potenciometras		
11	I Ventola	D Luefter	PL Wentylator	M500270SP	6
	GB Fan	NO Vifte	SK Ventilátor		
	F Roue à Aubes	SE Fläkt	LV Ventilators		
	E Ventiladora	FIN Tuuletin	EE Fänn		
	PT Ventilador	RU Вентилятор	LT Ventilatorius		

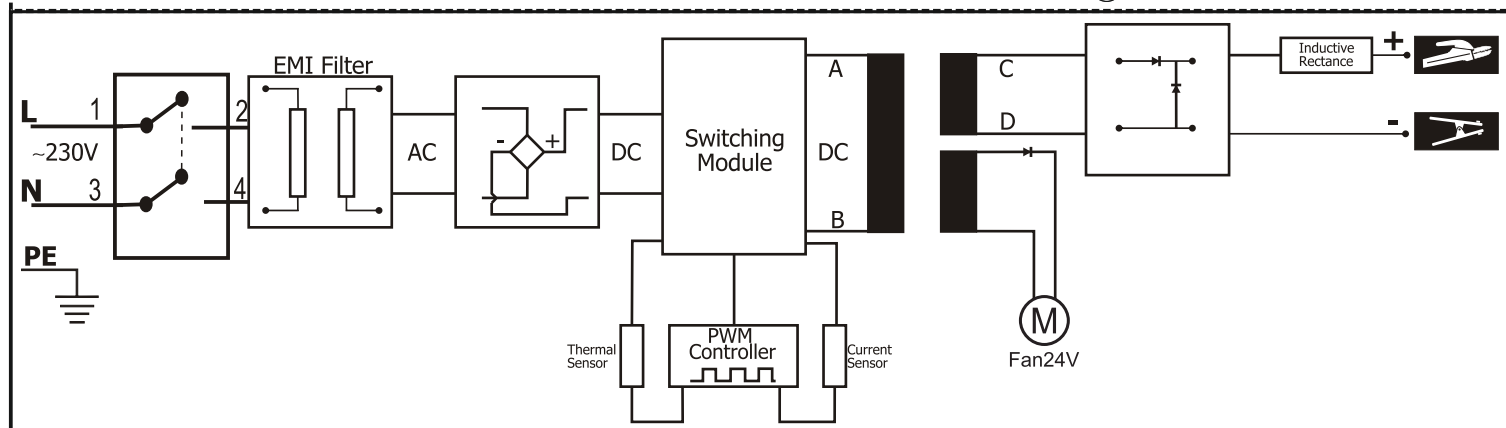
I Dati Tecnici Saldatrici	SE Svetsmaskin Tekniska data	LV Tehniskie dati
GB Welding Machine Technical Data	FIN Hitsauskone Tekniset tiedot	EE Tehnilised andmed
F Données Techniques du Poste a Souder	RU Сварочный аппарат Технические данные	LT Suvirinimo staklės Techniniai
E Datos Técnicos de la Soldadora	PL Dane Techniczne	TR Kaynak Makina Teknik
PT Dados Técnicos do Aparelho de soldar	GR Τεχνικά δεδομένα μηχάνημα συγκόλλησης	SA آلة لحام البيانات الفنية
D Technische Daten Schweissmaschine	CZ Technické údaje svařovacího stroje	BO Tehnički podaci aparata za zavarivanje
NL Lassen Machine Technische gegevens	SK Technické údaje zvarovania	HR Tehnički podaci aparata za zavarivanje
NO Sveiseapparat Tekniske data	SL Varilni stroj Tehnični podatki	MAK Технички податоци на машината за заварување
		RO Masini de sudat Date tehnice

Ph	$I_{2\max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	
230V ~1 50-60 Hz	160A-20% MMA 160A-35% TIG	140x230x350	6,4	

I Montaggio maniglia	SE Handtagsenhet	LV Rankena surinkimas
GB Handle Assembly	FIN Käsittelen kokoonpano	EE Käsitleda kokkupanek
F Assemblée de poignée	RU Ручка в сборе	LT Rokturis montāža
E Montaje del mango	PL Zespół uchwytu	TR Taşıma kolu montajı
PT Montagem do punho	GR Συναρμολόγηση λαβής	SA التعامل مع التجمع
D Griffmontage	CZ Sestava rukojeti	BO Ručka sklop
NL Handgreepsamenstel	SK Montáž rukoväte	HR Ručka sklop
NO Håndtak montering	SL Zvládnut' montáž	MAK Се справи со саборанието
		RO Maner de asamblare



I Schema Elettrico	SE Elektriskt schema	LV Elektriskā shēma
GB Electrical Schema	FIN Electric skeema	EE Rihma Paigaldamine Seadme
F Schéma Électrique	RU диаграмма	LT Elektriniai schema
E Esquema Eléctrico	PL Schemat Blokowy Elektrischschema	TR Elektrik Şema
PT Esquema Elétrico	GR Ηλεκτρικό Σχήμα	SA مخطط الكهربائية
D Schaltplan	CZ Elektrická schéma	BO Električna shema
NL Elektrische Schema	SL Elektrické schéma	HR Električna shema
NO Elektrisk Schema	SK Elektrická schéma	MAK Електрична шема
		RO Schema electrică



**GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY**

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

- 1. Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) - 2. Name and address of the manufacturer. - 3. Object of the declaration. - 4. The object of the declaration described above is in conformity with Directive: - 5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation: - 6. Additional information.

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

- 1. Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) - 2. Nom et adresse du fabricant. - 3. Objet de la déclaration. - 4. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive: - 5. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente: - 6. Informations supplémentaires supplémentaires.

IT- DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.

- 1. Modello di prodotto / Identificazione unica dell'AEE - 2. Nome e indirizzo del fabbricante - 3. Oggetto della dichiarazione - 4. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva: - 5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione: - 6. Informazioni supplementari.

E- DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

- 1. Modelo de producto / identificación única del AEE - 2. Nombre y dirección del fabricante - 3. Objeto de la declaración - 4. El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la Directiva: - 5. El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización: - 6. Información adicional.

PT- DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante.

- 1. Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) - 2. Nome e endereço do fabricante - 3. Objeto da declaração. - 4. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a Diretiva: - 5. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada: - 6. Informação adicional.

NL- EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant.

- 1. Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) - 2. Naam en adres van de fabrikant - 3. Voorwerp van de verklaring - 4. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn - 5. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving - 6. Extra informatie.

D- EU KONFORMITÄT SERKLÄRUNG

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

1. Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) - 2. Name und Adresse des Herstellers. - 3. Gegenstand der Erklärung. - 4. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie: - 5. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften: - 6.

Zusätzliche Informationen.

NO - EU-SAMSVAR SERKLÆRING

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar.

- 1. Produktmodell / unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) - 2. Navn og adresse til fabrikanten - 3. Gjenstand for erklæring - 4. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med Direktivet: - 5. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning: - 6. Ekstra informasjon.

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser.

- 1. Produktmodell / unik identifikation under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) - 2. Namn och adress till producenten - 3. Produkt som omfattas av försäkringen - 4. Produkten som omfattas av ovanstående försäkran är: - 5. Produkten som omfattas av ovanstående försäkran överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning: - 6. Tilläggsinformation.

DK - EU OVERENSSTEMMELSE SERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar.

- 1. Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) - 2. Navn og adresse på producenten - 3. Erklæringens genstand - 4. Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv: - 5. Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning: - 6. Yderligere information.

FIN - EU-VAATIMUSTEN MUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimusten mukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla.

- 1. Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste - 2. Valmistajan nimi ja osoite - 3. Vakuutuksen kohde - 4. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin kanssa: - 5. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa: - 6. Lisätietoja.

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

- 1. Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) - 2. Denumirea și adresa producătorului. - 3. Obiectul declarației. - 4. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu Directiva: - 5. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată: - 6. Informații suplimentare.

PL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Ponizsza deklaracja zgodności UE została wydana przez fabrykanta w wyłącznej odpowiedzialności.

- 1. Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE - 2. nazwa i adres fabrykanta - 3. przedmiot deklaracji - 4. przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą Unii Europejskiej: - 5. przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa: - 6. informacje dodatkowe.

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος.

- 1. Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές). - 2. Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή - 3. Αντικείμενο δήλωσης - 4. Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες - 5. Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία - 6. Συμπληρωματική πληροφορία.

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki.
- 1. Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója - 2. A gyártó neve és címe - 3. A nyilatkozat tárgya - 4. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek: - 5. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak: - 6. További információk.

CZ - EU-PROHLÁŠENÍ

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem.
-1. Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) -2. Název a adresa výrobce -3. Předmět prohlášení - 4. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu se směrnicí: - 5. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou); -6. Dodatečné informace.

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.
- 1. Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) - 2. Meno a adresa výrobcu - 3. Predmet vyhlásenia - 4. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou: - 5. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi: -6. Dodatočné informácie.

LV - ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību.
- 1. Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām. - 2. Nosaukums un ražotāja adrese - 3. Deklarējamais priekšmets - 4. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām: - 5. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem: -6. Papildinformācija.

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on väljaantud tootja ainuvastutusel.
- 1. Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus - 2. Tootja nimi ja aadress - 3. Tunnistuse objekt - 4. Üldkirjeldatud tunnistuse objekt vastab Direktiivile: - 5. Üldkirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele: -6. Lisateave.

LT - ESATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, prisiimančio už ją pilną atsakomybę.
- 1. Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija - 2. Gamintojo pavadinimas ir adresas - 3. Atitikties deklaracijos objektas - 4. Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą: - 5. Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus: -6. Papildoma informacija.

RUS (РУС) - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность.
- 1. Наименование модели / Уникальная идентификация ЕЕЕ (Электрическое и электронное оборудование) - 2. Наименование и адрес производителя. - 3. Объект декларации. - 4. Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве: - 5. Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации: -6. Дополнительная информация.

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя.
- 1. Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) - 2. Име и адрес на производителя - 3. Предмет на декларацията - 4. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива - 5. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация. -6. Допълнителна информация.

TK- UYGUNLUKAB BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğu altında düzenlenir.
-1. Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanin (EEE) Model Numarasi - 2. Üreticinin ünvan ve adresi - 3. Beyan Edilen Ürün - 4. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur - 5. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur -6. Ek bilgi.

HR - EU IZJAVA O SUKLADNOSTI

Ova izjava o sukladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača.
- 1. Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) - 2. Naziv i adresa proizvođača. - 3. Predmet deklaracije. - 4. Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom: - 5. Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje: -6. Dodatne informacije.

SI- UE IZJAVA O SKLADNOSTI

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.
- 1. Model izdelka /Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) - 2. Naziv in naslov proizvajalca - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo - 5. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo -6. Dodatne informacije.

ГБ - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот.
- 1. модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ (Електрична и електронска опрема) - 2. Име и адреса на производителот. - 3. Предмет на декларацијата. - 4. Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата: - 5. Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување: -6. Дополнителни информации.

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača.
- 1. Model proizvoda/Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) - 2. Ime i adresa proizvođača - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom: - 5. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama: -6. Dodatne informacije.

SA - الأوروبي الاتحاد – العظمى لبريطانيا التابع المطابقة إعلان

المصنعة للشركة الكاملة المسؤولية تحت هذا المطابقة إعلان إصدار يندرج

وعنوان اسم 2 والإلكترونية الكهربائية للأجهزة الخاص التعريفي الرقم / المنتج طراز 1.

المصنعة الشركة

هدف يتوافق 5 التعليمات مع أعلاه المذكور الإعلان هدف يتوافق 4 الإعلان هدف 3.

1. EVO160 TIG LIFT / 52973		
2. AWELCO Inc. Production S.p.A. - 83040 - Conza d. C. - Italy - email: info@awelco.com - phone: +39 0827 363601 - fax: +39 0827 36940		
3. WELDING MACHINE		
4. LVD	2014/35/EU	Low Voltage Directive
EMC	2014/30/EU	Electromagnetic Compatibility Directive
5. LVD	EN 60974-1:2012	EMC EN 60974-10:2014
6.		
		
M.Di Leva - CEO		
Date: 13/12/2018		



I	Questa saldatrice esclusivamente per uso professionale ed riservata per l'industria.	La presenza del simbolo indica che la macchina non è munita di pfc. Assicurarsi con l'installatore e in conformità con IEC 60974-9 che la saldatrice possa essere collegata alla rete pubblica a bassa tensione.
GB	This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.	The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device. Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.
F	Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.	The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device. Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.
E	Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria.	Modelo sin PFC . Atención :- este aparato no es conforme a la norma IEC61000-3-12. Es responsabilidad del instalador o usuario final asegurarse, despues de haber consultado el gestor de la red pública si es necesario, que el equipo puede ser conectado a la red eléctrica de bajo voltaje
PT	Esta máquina de solda é apenas para uso profissional e é reservado para a indústria.	Este símbolo indica que esta máquina não está equipada com dispositivoPFC. Verificar com o operador e em conformidade com a IEC 60974-9 que o aparelho de soldar pode ser ligado à rede pública de baixa tensão.
D	Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.	Das Symbol zeigt an, dass das Gerät nicht mit PFC ausgestattet ist. Stellen Sie mit dem Installationstechniker und in Übereinstimmung mit der IEC 60974-9 Norm sicher, dass das Schweißgerät an das öffentliche Niederspannungsnetz angeschlossen werden kann
NL	Dit lasapparaat is voor professioneel gebruik alleen en is voorbehouden aan de industrie.	Het symbool geeft aan dat het apparaat niet is uitgerust met een PFC-apparaat. Stem af met de exploitant en in overeenstemming met de norm IEC 60974-9 dat het lasapparaat kan worden aangesloten op de openbare laagspanning.
NO	Denne sveiseapparat er for profesjonelt bruk og er reservert for næringen.	ADVARSEL: Dette utstyret overholder ikke IEC 61000-3-12. Hvis den er tilkoblet et offentlig lav voltsystem er det Installatørens ansvar eller bruker av utstyr for å sikre, ved samråd med operatøren av distribusjonsnettet om nødvendig, at utstyret kan tilkobles.
SE	Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.	Symbolen visar att maskinen inte är utrustad med en PFC-enhet. Håller med operatören, i enlighet med IEC 60.974-9, kan svetsen vara anslutna till det allmänna lågspänningsnätet..
FIN	Tämä hitsauskone on tarkoitettu vain ammattikäyttöön ja on varattu teollisuudelle.	Symboli osoittaa, että kone ei ole varustettu PFC-laitteella. Sovi operaattorin kanssa, noudattaen standardia IEC 60974-9, että hitsauskone voidaan liittää yleiseen pienjänniteverkkoon.
RU	Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и для применения в промышленности.	Символ указывает на то , что машина не оборудована устройством PFC .Согласитесь с оператором и в соответствии со стандартом IEC 60974-9 , что сварочный аппарат может быть подключен к общестественности низкого напряжения .
PL	Ta spawarka przeznaczona jest dla profesjonalistów i tylko do zastosowań przemysłowych	WyposaŹenie Bez "PFC" OSTRZEŻENIE: To urządzenie nie jest zgodne z normą IEC 61000-3-12. Jeśli jest podłączone do sieci niskiego napięcia, jest to odpowiedzialność instalatora lub uŹytkownika urządzenia, aby upewnić się, w drodze konsultacji z operatorem sieci dystrybucji, jeśli to konieczne, Źe urządzenie moŹe być podłączone.
GR	Αυτή η ηχανή συγκόλλησης προορίζεται όνο για επαγγελματική χρήση και προορίζεται για τη βιο ηχανία.	Αυτό το όντέλο είναι χωρίς συσκευή PFC και δεν συ όρφώνονται ε το πρότυπο IEC 61000-3-12. Αν πρόκειται να συνδεθεί ε ια παροχή ρεύματος χαηλής τάσης, είναι η ευθύνη του χρήστη για να διασφαλιστεί ότι πορούν να συνδεθούν. Εάν είναι απαραίτητο συμβουλευτείτε τον διαχειριστή του ηλεκτρικού σας δικτύου διαοής.
CZ	Tento svařovací stroj je určen pouze pro profesionální použití a je vyhrazen pro průmysl.	Symbol označuje, že zařízení není vybaveno zařízením PFC. Souhlasíte s provozovatelem a podle normy IEC 60974-9, že svařovací stroj může být připojen k veřejnému nízkému napětí.
SK	Ta varilni stroj je namenjen samo za profesionalno uporabo in je rezervirana za industrijo.	Simbol prikazuje da varilni aparat ni opremljen z PFC napravo. V sporazumu z operaterjem in standardom IEC 60974-9 je lahko varilni aparat povezan z splošnim električnim priključkom.
SK	Tento zvárací přístroj je určený len na profesionálne použitie a je určený pre priemysel.	Symbol označuje, že zariadenie nie je vybavené zariadením PFC. Súhlaste s prevádzkovateľom av súlade s normou IEC 60974-9, že zvárací prístroj môže byť pripojený na verejné nízke napätie.
LV	Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.	BRĪDINĀJUMS: Šī ierīce neatbilst IEC 61000-3-12. Ja tā ir pievienota publiskajai zemsprieguma sistēmai, tā ir uzstādītāja vai ierīces lietotāja atbildība nodrošināt, konsultējoties ar sadales tīkla operatoru, ja nepieciešams, ka iekārtu var pieslēgt.
EE	See keevitus masin on ainult professionaalseks kasutamiseks ning on mõeldud tööstusele.	See seade ei vasta IEC 61000-3-12 standarditele. Kui seade on paigaldatud avalikku madalpingevõrku, peab paigaldaja ja kasutaja veendumata, et seadet võib kasutada vastavas võrgus ja konsulteerima jaootusvõrgu haldajaga, kas seadet tohib kasutada vastavas võrgus.
LT	Tas metināšanas mašīna ir tikai profesionālai lietošanai un ir rezervēta nozarei.	Simbolis rōdō , kad mašīna nēra jrengta PFC prietaiso. Sutinku su operatoriumi ir pagal standartą IEC 60974-9 , kad suvirinimo aparatas gali būti prijungtas prie bendrųjų žemosios įtampos.
TR	Bu kaynak makinesi sadece profesyoneller içindir ve endüstri için rezerve edilmiştir.	Bu sembol, ürünün PFC kaynağı ile donatılmadığını belirtir. IEC60974-9standartlarına ve operatörler ile mutabık kalındığı üzere kaynak makinesi düşük voltaja bağlanmalıdır.
SA	ي مخصصه في فقط لاحترام اخصصة للاستخذه ذم هالحا لآاً فقط لأعمالا لنوعمن الهاز	PFC . ويشير هذا الرمز إلى أن الجهاز غير مجهزة مع جهاز أن آلة لحام يمكن توصيل الجهد المنخفض العام IEC 60974-9 اتفق مع المشغل و فقال معيار
BO	Ova mašina za zavarivanje namijenjena je samo za profesionalnu uporabu i rezerviran je za industriju.	Simbol prikazuje da aparat za zavarivanje nije opremljen sa PFC uređajemM. U sporazumu sa operaterom i standardom IEC 60974-9 aparat za zavarivanje može biti povezan sa općim električnim priključkom.
HR	Ovaj stroj za zavarivanje namijenjen je samo za profesionalnu uporabu i rezerviran je za industriju.	Simbol prikazuje da aparat za zavarivanje nije opremljen s PFC napravom. U sporazumu s operaterom i standardom IEC 60974-9 aparat za zavarivanje može biti povezan s općim električnim priključkom.
MAK	Овој уред за заварување е наменет само за професионална употреба и е резервиран за индустриска употреба.	Симболот прикажува дека уредот не е опремен со PFC уред.Во договор со операторот и сертификатот IEC 60974-9 уредот за заварување може да се приклучи на обичен електричен приклучок.
RO	Acest aparat de sudura este numai pentru uz profesional și destinat doar pentru a fi folosit in industrie.	Acest model este fara dispozitiv PFC și nu respectă standardul IEC 61000-3-12. Dacă se intenționează conectarea la o sursă de alimentare de joasă tensiune, este responsabilitatea utilizatorului de a se asigura că aparatul poate fi conectat la sursa. Dacă este necesar consultați operatorul sistemului de distribuție a energiei electrice.

NOTES

[illegible]

NOTES

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

NOTES

[illegible]

- I** **GARANZIA:** La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita della macchina comprovata sul certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. Gli inconvenienti derivati da un' errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.
- GB** **WARRANTY:** The manufacturer warrants the good working of the machines and takes the engagement of performing free of charge the replacement of the pieces which should result faulty for bad quality of the material or of defects of construction within 24 MONTHS from the date of selling of the machine, proved on the certificate for countries of the European community and within 12 MONTHS for extracomunitarian countries. The inconvenients coming from bad utilisation, tamperings or carelessness are excluded from the guarantee while all responsibility is refused for all direct or indirect damages. Machines to be returned, to verify if defect become from factory and so under warranty, they can be sent at carriage forward (but please after agreement with factory about the choice of forwarder) and they will be sent back at carriage free of charge.
- F** **GARANTIE:** Le Constructeur garantit le bon fonctionnement de son matériel et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces contre tout vice ou défaut de fabrication pendant 24 MOIS qui suivent la livraison du matériel à l'utilisateur, livraison prouvée par le timbre de l'agent distributeur pour des pays du Communauté européen et dans les 12 MOIS pour les pays extracomunitarian. Les inconvénients qui dérivent d'une mauvaise utilisation de la part du client ou d'un mauvais entretien, ainsi que d'une modification non approuvée par nos services techniques sont exclus de la garantie et ceci décline notre responsabilité pour les dégâts directs ou indirects. Les produits rendus, pour la vérification si le défaut est sous responsabilité du fabricant, il devront être livrés en port due (après avoir pris accord avec le fabriquant sur la choix du transporteur) et il seront rendus en port payé.
- E** **GARANTIA:** El fabricante garantiza el buen funcionamiento de las maquinas y se compromite a efectuar gratuitamente la substitución de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defecto de fabricación, en un plazo de 24 MESES desde la fecha de compra indicada en el certificado para los países de la Comunidad Europea y en el plazo de 12 MESES para los países extracomunitarian. Las averias producidas por mala utilización o por negligencia, quedan excluidas de la garantía declinando toda responsabilidad por daños producidos directamente o indirectamente. Los equipos que deben ser devueltos, para verificar si el defecto es responsabilidad del fabricante, pueden ser enviados en porte debido (después haber concordado con la fabrica el nombre del transportista) y serán devueltos en porte pagado.
- PT** **GARANTIA:** O fabricante garante o bom working das máquinas e toma o compromisso de executar gratuito a substituição das partes que devem resultar defeituosas para a má qualidade do material ou de defeitos da construção dentro de 24 MESES desde o dia do começo da máquina, comprovada no certificado de países da Comunidade Européia e dentro de 12 MESES de países extracomunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluídos da garantia enquanto toda a responsabilidade é recusada para todos os danos diretos ou indiretos. As máquinas que têm de ser devolvidas, mesmo se eles forem embaixo da garantia têm de ser enviadas CARRETO PAGO e serão CARRUAGEM devolvida para A FRENTE. O certificado da garantia é válido só se uma conta fiscal ou uma nota de entrega forem com ele.
- NL** **GARANTIE:** De fabrikant garandeert het goed functioneren van het apparaat en zal onderdelen met aangetoonde materiaalgebreken of fabricagefouten binnen 24 MAANDEN na aankoop van het apparaat, aantoonbaar door middel van het door de handelaar gestempelde certificaat, gratis vervangen voor landen van de Europese Gemeenschap en binnen 12 MAANDEN voor extracomunitarian landen. Problemen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik, niet toegestane wijzigingen en slecht onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Die beanstandeten machines, auch unter garantie, müssen frei haus an den service geschickt werden dann auch wieder frei haus an den kunden zurückgeschickt.
- D** **GARANTIE:** Der Hersteller gewährleistet einen guten Betrieb der Maschine und verpflichtet sich, im Falle eines Garantieanspruches, eine kostenlose Reparatur oder einen kostenlosen Ersatz von Ersatzteilen vorzunehmen. Diese Garantieleistung erfolgt ausschliesslich binnen 24 MONATEN nach Kauf der Maschine (Kaufbeleg), innerhalb der Europäischen Gemeinschaft (EU). Die Garantiezeit ausserhalb der EU beträgt 12 MONATE. Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachmässigen Gebrauch, Transportschaden, Stürzen oder nicht autorisierten Reparaturen entstanden sind. Die zurückgelieferten Maschinen, auch unter Garantie, müssen FREI HAUS geliefert werden, nach der Reparatur werden diese anschließend wieder FREI HAUS zum EMPFÄNGER zurückgeschickt. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn dieser mit einem Kassenzettel oder Lieferschein versehen ist. Die Garantieleistung, von zurückgesandter Ware, erfolgt ausschliesslich bei Fabrikations- oder Materialfehlern. Nach Vereinbarung mit dem Hersteller übernimmt dieser, im Rahmen der Garantie, die Kosten für den Rückversand.
- NO** **GARANTI:** Produsenten garanterer at maskinene skal fungere som de skal og forplikter seg til å kostnadsfritt for kunden skifte ut deler som følge av dårlig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble tatt i bruk. Dette gjelder EU-land. Garantien gjelder i 12 MÅNEDER i land utenfor EU. Ulemper som skyldes gal bruk, ukyndig fikling med og inngrep i maskiner eller skadesløs behandling av maskiner er utelukket fra garantien og alt ansvar er utelukket for samtlige direkte eller indirekte skader som er påført maskinene. For maskiner som returneres til produsenten, også der garantien gjøres gjeldende, må avsender betale porto og maskinene vil bli returnert til kunden med porto dekket fra produsentens side. Garantiseddelen er kun gyldig dersom en kassakvittering eller leveranseseddel følger med.
- SE** **GARANTI** Tillverkaren garanterar att maskinen är i funktionsdugligt skick och åtar sig att gratis byta ut felaktiga eller felkonstruerade detaljer inom 24 månader från försäljningsdagen i länder inom den europeiska unionen och 12 månader i andra länder. Garantin gäller ej defekter som uppstått genom felaktig användning, transportskador eller obehöriga reparationsförsök. Vid garantianspråk skall utrustningen insändas utan kostnad för tillverkaren och återställs sedan på köparens bekostnad. Garantin gäller enbart tillsammans med kassakvitto eller fraktsedel.

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIJA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANTIE GARANTI TAKUU ضمانه	MOD.	DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIÇI JÄLLEENMYYJÄ تاجر		(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEČIATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ) (DAMGA VE İMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم وتوقيع)
	NR.	HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIÇI JÄLLEENMYYJÄ تاجر		
	MAT.	HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIÇI JÄLLEENMYYJÄ تاجر		
	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM ДАТА ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ		

- FIN TAKUU:** Valmistaja takaa laitteiden hyvän toiminnan ja lupautuu suorittamaan maksutta osien korvaamisen, jos osat osoittautuvat viallisiksi materiaalien huonon laadun tai valmistusvikojen vuoksi 24 KUUKAUDEN aikana laitteiden myyntipäivästä laskien myyntitositteen mukaisesti Euroopan unionin maissa ja 12 KUUKAUDEN aikana EU:n ulkopuolisille maille. Viallisesta tai luvattomasta käytöstä tai huolimattomuudesta johtuvat toimintahäiriöt eivät kuulu takuun piiriin ja valmistaja ei ole vastuussa mistään suorista tai epäsuorista vahingoista. Palautettavat laitteet voidaan lähettää kuljetuspalvelulla (ota ensin yhteyttä valmistajaan ja varmista huolitsijan käyttö) ja ne palautetaan kuljetuspalvelun kautta maksutta.
- RU ГАРАНТИЯ:** Производителъ гарантирует исправную работу данной продукции, а также бесплатную замену неисправных частей, поломка которых вызвана качеством материала или конструкции, в течение 24 месяцев со дня приобретения товара для стран ЕС, и в течение 12 месяцев со дня приобретения для других стран.
- Данная гарантия не покрывает случаи, вызванные неправильным использованием или небрежным обращением, а также повреждения в результате воздействия каких-либо посторонних предметов. Расходы на транспортировку неисправного аппарата до места проведения ремонтных работ оплачиваются владельцем аппарата, даже если аппарат находится на гарантии. Гарантийный талон действителен только в том случае, если к нему прилагается чек или накладная.
- PL GWARANCJA:** Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyny izobowiazuje sie do wymiany czesci gratis ktore ulegna uszkodzeniu przez zla jakosc materialu lub wady konstrukcji do 24 miesiecy od daty uruchomienia maszyny udokumentowanej zaswiadczeniem dla panstw europejskich i do 12 miesiecy dla panstw pozaeuropejskich. Bledne uzywanie maszyny lub naruszenie i niedbale uzytkowanie wyklucza takze gwarancje.Ponadto nie podlegaja gwarancji szkody bezposrednie iposrednie.Maszyny oddane nawet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadcstwem zaladowania lub paragonem.
- GR ΕΓΓΥΗΣΗ:** Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης την τυχόν ελαττωμακών εξαρτημάτων εντός 24 μηνών για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Οι βλάβες που προκύπτουν από κακή ή απρόσεκτη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση καθώς επίσης και οι αμέσες ή έμμεσες καταστροφές. Τα έξοδα για μηχανήματα που αποστέλλονται ή επιστρέφονται για επισκευή εντός ή εκτός εγγύησης καλύπτονται από τον πελάτη. Η εγγύηση ισχύει μόνο όταν συνοδεύεται από απόδειξη αγοράς.
- HU GARANCIA:** A gyártó szavatolja a jó M UNKAKÖRNYEZET a gép, és a kötelezettségvállalás teljesítésére ingyenes cseréje a darab, amelynek eredményeként a hibás a rossz minőségű az anyag, vagy az építési hibák 24 hónap kezdete A gép szerint, a bizonyítvány az országok az Európai Közösség és 12 hónapon belül a extracommunitarian országokban. A inconvenients érkező rossz kihasználása, tamperings vagy gondatlanságból nem tartoznak a garancia, miközben minden felelősséget visszautasít minden közvetlen vagy közvetett damages.The gépeken kell vissza, még akkor is, ha a biztosítékot kell költeni CARRIAGE fizetett és lesz vissza CARRIAGE előre. Certificate of garancia csak akkor érvényes, ha a költségvetési törvényjavaslat, illetve a szállítólevélre megy vele.
- CZ ZÁRUKA:** Výrobce zaručuje bezproblémový provoz strojů a zavazuje se uvolnit výměnu dílů, které se zhorší kvůli špatné kvalitě materiálu nebo konstrukčním vadám do 24 měsíců od data prodeje stroje osvědčeného na certifikátu pro země Evropského společenství a do 12 měsíců pro země mimo EU. Nevýhody vyplývající z nesprávného použití, manipulace nebo nedbalosti, poškození při přepravě jsou vyloučeny ze záruky. Navíc je veškerá odpovědnost za všechny přímé a nepřímé škody odmítnuta. Stroje vrácené, a to i v rámci záruky, musí být zaslány společnosti PORTA ASSIGNED (po předchozí dohodě se společností) a vráceny společnosti PORTO FRANCO, pokud je platná záruka. Záruční list je platný pouze v případě, že je k němu přiložen doklad o převzetí nebo dodací list obsahující článek.
- LV Garantii:** Tootja annab garantii ja vahetab tasuta välja kõik osad mis on purunenud seadme halva kvaliteedi pärast, defektsed või seadme osade materjali valel valikul 24 kuu jooksul peale müüki. Kui seadet on muudetud või remonditud omavoliliselt, hooletult hoitud, hoiustatud mittevastavates tingimustes, töötatud mittevastavates tingimustes, samuti seadme kukkumise või muu vigastuse tagajärgel purunenud või saanud vigastusi, siis garantii ei kehti. Garantii aluseks on ostutsekk. Seadme ja ostutsekiga pöörduda ostukohta.
- LT Garantija:** Gamintojas suteikia garantiją ir pakeis nemokamai bet dalys, sulaužiau prastos kokybės įrangą, defektsed arba Prietaiso dalys neteisingas pasirinkimas medžiagos už 24 mėnesių po pardavimo. Jeigu prietaisas yra pakeistas arba taisomas be leidimo, nerūpestingai laikomi, o ne pagal indėlio sąlygų, sukurta mittevstavates sąlygas, taip pat prietaiso tokio kritimo ar kitų žalos patyrė traumų ar pažeista, garantija netaikoma pasekmes. Garantija remiantis pirkimo kvitus. Prietaisai ir kreipkitės į pardavimo kvitą už pirkinį.
- TR GARANTİ:** Üretici makineleri iyi v orking garanti ve ücretsiz gerçekleştirme katilimini alır malzeme veya satış tarihinden itibaren 24 ay içinde inşaatı kusunların kötü kalite için hatalı sonuçlanmalıdır adet yedek makine, Avrupa toplumunun ülkeleri için sertifikasında ve extracommunitarian ülkeler için 12 AY içinde kanıtladı. Tüm sorumluluğu, tüm doğrudan veya dolaylı zararlar için reddetti ise kötü kullanımı, tamperings ya da dikkatsizlik gelen inconvenients garanti kapsamı dışındadır. Makineler kusur fabrikadan olur ve böylece garanti kapsamında, onlar ileriye taşıma de gönderilebilir olmadığını doğrulamak için, geri döndü (ama lütfen iletici seçimi konusunda fabrika ile anlaşma sonra) olmak ve onlar ücretsiz taşıma geri gönderilecektir.
- SA الضمان:** الصانع يبرر عمل جيدة من الآلات وبأخذ إشراك أداء مجاناً استبدال القطع التي ينبغي أن يؤدي خاطئة عن سوء نوعية المواد أو عيوب البناء في غضون ٢٤ شهراً من تاريخ البيع للآلة، وثبتت على شهادة أو لا مبالاة من الضمان في حين تم رفض كامل المسؤولية عن tamperingsالقادمة من الاستفاضة سينة،inconvenientsالبلدان الجماعة الأوروبية وخلال ١٢ شهراً بالنسبة للبلدان المجتمعية إضافية. وتستبعد كافة الأضرار المباشرة أو غير المباشرة. آلات لأن تعاد، للتحقق مما إذا عيب أصبح من المصنع وذلك تحت الضمان، ويمكن أن ترسل في النقل إلى الأمام (ولكن من فضلك بعد الاتفاق مع مصنع حول اختيار وكيل وسيتم إرسالها مرة أخرى في النقل مجاناً.
- BO GARANCIJA:** Proizvođač garantira dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže da sadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji, i to 24 MJESECI od datumakupovine uređaja za države Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše upotrebe, nedozvoljenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, ča pri tom proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj način garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća zajedno sa plaćanjem prilikom doznake (ali nakon prethodnog dogovora sa proizvođačem o odabiru prijevoznika tereta).
- HR GARANCIJA:**Proizvođač jamči dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže dasadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji i to 24 MJESECI od datuma kupnje uređaja zadržave Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše uporabe, nedopuštenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, pri čemu proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj na čin garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća splaćanjem prilikom dostave (ali nakon prethodnog dogovora s proizvođačem o odabiru otpremnika tereta).
- MAK ГАРАНЦИЈА:** Производителот гарантира за доброто работење на уредот и бесплатна замена на делови, за кои би се покажало дека се составени од материјали со лошквалитет или имаат грешка во самата конструкција, и тоа 24 месеци од датумот на набавка на уредот за државите од Европската Унија како 12 месеци за државите, кои не се членки на Европската Унија. Грешките, кои се последица пак на лошата употреба, неовластено ракување или немарност, не влегуваат под гаранција, при што производителот се оградува од било каква одговорност за настанатата директна или индиректна штета. Уредот е потребно да се врати за да се провери дали настаната грешка е фабричка и така би била важечка гаранцијата. Во таков случај производот ќе се врати со наплата на испораката (но со претходен договор со производителот за начинот на испорачување).

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY

