

DEXTER

WE140DX



IT Saldatrice

EN Welding machine

FR Poste à souder

ES Soldadora

PT Máquina de solda

RU Сварочный аппарат

PL Spawarka

EL Ηλεκτροσυγκόλληση

RO Aparat de sudură

UA Зварювального апарата

INTRODUZIONE

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura 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 (Tab.B-1) e può essere collegato a gruppi elettrogeni con e potenza uguale o superiore a quella riportata in TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA Fig B-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.

G Led Accensione

H Display

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 parte "C" prima di mettere in funzione la saldatrice leggendo attentamente i rischi connessi al processo di saldatura.

Saldatura ad elettrodo (MMA)

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

riportati sulla confezione degli elettrodi)

- 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 B-1, E) sulla posizione ON.
- Ruotare la manopola di regolazione (Fig B-1, A) nella posizione corrispondente alla corrente desiderata (per la scelta della corrente consultare Tab B-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.

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 B-1, B).

MANUTENZIONE

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



Apparecchiatura di classe A: Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.



La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

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.

INTRODUCTION

This device is a generator inverter current (DC) suitable to weld MMA. 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 (Tab.B-1) and can be connected to power generators with power equal to or higher than that reported in TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIPTION OF THE MACHINE Fig B-1

- A Welding current Knob.
- B Thermal protection LED indicator.
- C Negative pole (-).
- D Positive pole (+).
- E ON-OFF switch.
- F Power Cord.
- G Power LED
- H Display

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 the precautions provided in the manual part "C" before starting the welding machine by carefully reading the risks associated with the welding process.

ELECTRODE WELDING (MMA)

- Connect the plugs of the earth clamp and the electrode holder to the connectors of the machine (Fig B-1, C and D) rotating the attack in order to ensure a good grip. Choose the polarity Fig.B-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 B-1, E) to the ON position.
 - Select the welding current (FIG B-1, A) as a function of the type of electrode selected (Tab. B-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
- 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. (Fig. B-1, B)

MAINTENANCE

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



This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.



the welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).

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.

Cet appareil est un générateur Inverter à courant continu (DC) convenable pour la soudure MMA. Grâce à la technologie Inverter, qui permet d'obtenir des performances élevées en conservant dimensions et poids réduits, le poste est portable et facile à gérer. L'appareil convient au soudage d'électrodes enrobées (Tab.B-1) et peut être connecté à des générateurs avec puissance égale ou supérieure à celle indiquée dans TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIPTION DU POSTE Fig.B-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

G Conduit d'allumage

H Affichage

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

Attention: utilisez les précautions fournies dans la partie "C" du manuel avant de démarrer le poste à souder en lisant attentivement les risques associés au processus de soudage.

SOUDAGE MMA

- connecter la pince de masse et la pince porte-électrode aux pôles du poste (FIG. B-1,C,D); choisir la polarité Fig.B-2 (1.ppositive 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.B-1,E)
 - Choisir le courant de soudage d'accord avec le caractéristiques de l'électrode(TAB.B-1) en tournant le bouton de réglage (fig.B-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.

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. (Fig. B-1,B)

ENTRETIEN

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



Appareils de classe A: Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.



Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12 En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).

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	Contrôler que les pinces soient bien connectées
Le processus de soudure ne pas suffisant	Polarité incorrect	Lire les caractéristiques des électrodes

Este aparato es un generador inverter de corriente continua (CC) adecuado para la realización de soldadura MMA. Gracias a la tecnología inverter, que permite obtener un alto rendimiento al tiempo que mantiene dimensiones y peso reducidos, la soldadora es portátil y fácil de manejar. El dispositivo es adecuado para soldar electrodos recubiertos (Tab.B-1) y se puede conectar a generadores con una potencia igual o mayor que la que se muestra en TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIPCIÓN DE EL EQUIPO Fig B-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

G Encendido led

H Pantalla

INSTALACIÓN

La instalación debe ser hecha por personal experto que conozca la norma IEC 60974-9. Todas 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: use las precauciones provistas en la parte "C" del manual antes de encender la máquina de soldar leyendo cuidadosamente los riesgos asociados con el proceso de soldadura.

SOLDADURA MMA

- conectar los conectores rápidos de las pinzas de masa y portaelectrodo a las tomas de corriente de la máquina (Fig B-1,C,D); elegir la polaridad Fig.B-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.
 - Seleccionar la corriente de soldadura en función del electrodo elegido (Tab.B-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 se ha apagado el equipo.

Deje de soldar, apague la máquina

PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED (fig.B-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.



Aparato de clase A: Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.



La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).

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.

INTRODUÇÃO

Este aparelho é um gerador inverter de corrente contínuo (DC) adaptado para efetuar soldaduras 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 (Tab.B-1) e pode ser ligado a grupos eletrogéneos com potência igual ou superior à indicada TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA Fig.B-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
- G Ignição conduzida
- H Display

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: observe os cuidados previstos na parte "C" do manual antes de ligar a soldadora, lendo atentamente os riscos associados ao processo de soldagem.

SOLDA MMA

- Ligar o alicate de massa e o alicate porta electrodos à máquina (Fig B-1 C e D) rodando as uniões de maneira a obter uma boa ligação. Escolher a polaridade Fig.B-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.
- Selecionar a corrente de soldadura em função do electrodo escolhido (Tabela B-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.

Parou a soldagem, desligue a máquina

PROTECÇÃO TÉRMICA

Em caso de sobreaquecimento do aparelho ilumina-se a luz LED amarelo (Fig. B-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.



Aparelho de classe A: Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com qualidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.



O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).

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.

ВВЕДЕНИЕ

Данное устройство представляет собой сварочный аппарат инверторного типа (DC) для сварки MMA. Благодаря инверторной технологии, аппарат отличается высокой производительностью, компактными размерами и малым весом, портативностью и легкостью в эксплуатации. Данный сварочный аппарат предназначен для сварки электродами (Таб. В-1) и может подключаться к генератору с мощностью, равной или превышающей значения Таб. В-2 (L - 8kVA).

ОПИСАНИЕ АППАРАТА Рис. В-1

A - Переключатель сварочного тока
B - Индикатор термозащиты LED
C - Отрицательная клемма (-)
D - Положительная клемма (+)
E - Выключатель ON-OFF
F - Шнур питания
G - Индикатор включения LED
H - Дисплей

УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Установка должна выполняться специально обученным персоналом в соответствии со стандартом IEC 60974-9 и местным законодательством. Чтобы поднять аппарат, необходимо использовать ручку для переноски, расположенную наверху аппарата, при этом переключатель должен быть в положении OFF-ВЫКЛ. Входное напряжение должно соответствовать значению напряжения, указанному на технической табличке аппарата.

Источник питания должен быть защищен (автоматическим выключателем или предохранителями), параметры электрической сети должны соответствовать показателям, указанным на технической табличке аппарата.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Предупреждение: перед запуском сварочного аппарата соблюдайте меры предосторожности, указанные в части «С» руководства, внимательно изучив риски, связанные с процессом сварки.

СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ (MMA)

- Подключите провода зажима массы и держателя электрода к разъемам инвертора (Рис. В-1, С и D). Для этого необходимо вставить клеммы проводов в ответные клеммы инвертора и повернуть их до упора, чтобы обеспечить надёжный контакт. Выберите полярность Рис. В-2 (1 – прямая или 2 – обратная) в зависимости от покрытия электрода (для подробной информации обратитесь к данным на упаковке с электродами).

- Соедините зажим массы со свариваемым изделием, обеспечив достаточный контакт между металлом и зажимом, как можно ближе к месту сварки; вставьте электрод в держатель электрода.
- Подключите сетевую кабель к источнику питания и включите сварочный аппарат, приведя переключатель (Рис. В-1, Е) в положение ON.
- Установите значение сварочного тока (Рис. В-1, А) в соответствии с типом выбранного электрода (таблица В-1).
- Начните сварку, соблюдая все необходимые меры по безопасности.
- По окончании сварки выключите аппарат и извлеките электрод из держателя электрода.

По окончании сварки выключите аппарат.

ТЕРМОЗАЩИТА

При длительном интенсивном использовании срабатывает устройство термозащиты, защищающее аппарат от перегрева, и загорается желтый светодиод (LED). После охлаждения аппарата индикатор перегрева выключится, указывая на возможность продолжения сварки. (Рис. В-1, В)

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированным персоналом в соответствии с нормой (IEC 60974-4).



Этот сварочный аппарат соответствует техническим стандартам на продукцию для исключительного использования в промышленной среде и для профессионального целей. Это не гарантирует соблюдение электромагнитных совместимости в домашних условиях и непосредственно в помещениях подключены к низковольтной системе электроснабжения, питающей здания для бытового использования.



сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC / EN 61000-3-12. Должен ли он быть подключен к сети общего пользования системы, установщик несет ответственность за проверку пригодности самого сварочного аппарата для подключения к нему (при необходимости проконсультируйтесь с распределительная сетевая компания).

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправности	Причины	Способы устранения
Нет сварочного тока, загорается желтый светодиод термозащиты (LED).	Сработала термозащита.	Дождитесь охлаждения аппарата в течение приблизительно 2 минут. Индикатор перегрева выключится автоматически.
Аппарат включен, но нет сварочного тока.	Кабель зажима массы или держатель электрода не подключены к аппарату.	Выключите аппарат и проверьте подключение.
Аппарат неправильно работает.	Неправильная полярность зажимов массы и держателя электрода.	Проверьте полярность, указанную на упаковке электродов.

WSTĘP

To urządzenie jest prądem falownika generatora (DC) odpowiednim do spawania MMA. Dzięki technologii inwertorowej, która pozwala osiągnąć wysoką wydajność przy zachowaniu niewielkich rozmiarów i wagi, spawarka jest przenośna i łatwa w obsłudze. Urządzenie nadaje się do spawania elektrodami otulonymi (Tab. B1) i można je podłączyć do agregatów prądotwórczych o mocy równej lub wyższej niż podana TAB. B-2 (L - 8kVA).

OPIS URZĄDZENIA (Rys. B-1)

A Pokrętko ustawienia prądu spawania
B Wskaźnik zabezpieczenia przed przegrzaniem LED C
Biegun ujemny (-)
D Biegun dodatni (+)
E ON-OFF włącznik
F Przewód zasilający
G Zapłon zapłon
H Pokaz

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 UŚYWAĆ

Ostrzeżenie: przed uruchomieniem spawarki należy zastosować środki ostrożności zawarte w części „C” instrukcji, uważnie zapoznając się z zagrożeniami związanymi z procesem spawania.

Spawanie elektrodą MMA

- Podłącz wtyczkę zacisku uziemienia i uchwytem elektrody do złączy urządzenia (Rys.B- 1, C i D), obracając w celu zapewnienia dobrej przyczepności. Wybierz polaryzację Rys.B- 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.B- 1, E) w pozycji ON.
- wybrać prąd spawania (fig. B-1) w zależności od 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

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. (Rys. B-1,B)

KONSERWACJA

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



Aparatura klasy A: Niniejsza spawarka spełnia wymagania standardu technicznego produktu przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z wymogami dotyczącymi pola elektromagnetycznego w budynkach domowych oraz w tych, które są podłączone bezpośrednio do sieci zasilającej niskim napięciem budynki przeznaczone do użytku domowego.



Spawarka nie spełnia wymogów normy IEC/EN 61000-3-12. W przypadku podłączania do publicznej sieci zasilania, obowiązkiem instalatora lub użytkownika jest sprawdzenie, czy spawarka może zostać do niej podłączona, (jeżeli to konieczne skonsultuj się z przedsiębiorstwem zarządzającym siecią dystrybucji).

PROBLEMÓW

USTERKA	MOŚLIWA 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

Αυτή η συσκευή είναι ένα ρεύμα μετατροπέα γεννήτριας (DC) κατάλληλο για συγκόλληση MMA. Χάρη στην τεχνολογία inverter, που επιτρέπει την επίτευξη υψηλών επιδόσεων διατηρώντας ταυτόχρονα μικρό μέγεθος και βάρος, ο συγκολλητής είναι φορητός και εύκολος στη χρήση. Η συσκευή είναι κατάλληλη για συγκόλληση με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (Tab.B1) και μπορεί να συνδεθεί σε γεννήτριες ισχύος με ισχύ ίση ή μεγαλύτερη από αυτή που αναφέρεται TAB. B-2 (L - 8kVA).

Περιγραφή της

ηχανής Το Σχ B-1

- A Ένας διακόπτης ρεύματος συγκόλλησης.
- B Ένδειξη LED θερμικής προστασίας.
- C Αρνητικός πόλος (-).
- D Θετικός πόλος (+).
- E διακόπτης ON-OFF.
- F Καλώδιο τροφοδοσίας.
- G Ένδειξη LED
- H οθόνη

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

Προειδοποίηση: χρησιμοποιήστε τις προφυλάξεις που παρέχονται στο εγχειρίδιο "C" πριν ξεκινήσετε τη μηχανή συγκόλλησης διαβάζοντας προσεκτικά τους κινδύνους που σχετίζονται με τη διαδικασία συγκόλλησης.

Συγκόλληση με ηλεκτρόδιο (MMA)

- Συνδέστε τους συνδετήρες του καλωδίου γείωσης και του καλωδίου της τσιμπίδας 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).
- Συνδέστε το συνδετήρα γείωσης στο κομμάτι εργασίας και τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο στην υποδοχή της τσιμπίδας συγκόλλησης.
- Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας στο ρεύμα και εκκινήστε τη μηχανή.

- Επιλέξτε το ρεύμα συγκόλλησης σε συνάρτηση με τον τύπο του ηλεκτροδίου που επιλέγεται (Πίν. B-1).
 - Ξεκινήστε 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.

Μετά τη συγκόλληση, θυμηθείτε να απενεργοποιήσετε τη συσκευή

ΘΕΡΜΙΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

Εάν το μηχάνημα χρησιμοποιείται για σκληρό κύκλο εργασίας, η συσκευή θερμικής προστασίας προστατεύει τη μηχανή από υπερθέρμανση. Η κίτρινη λυχνία LED ανάβει ότι η θερμική προστασία είναι ενεργοποιημένη. Είναι δυνατή η εκ νέου έναρξη της συγκόλλησης μόλις η λυχνία LED είναι σβηστή. (Σχήμα B-1, B)

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Όλες οι υπηρεσίες συντήρησης πρέπει να γίνονται από ειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με τον κανόνα (IEC 60974-4).



Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.



η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πρόβλημα	Αιτία	Πιθανή Λύση
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 τσιμπίδας 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.

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 învelis (Tab.B-1) și poate fi conectat la generatoare de curent cu o putere egală sau mai mare decât cea menționată TAB. B-2 (L - 8kVA).

DESCRIEREA MAȘINII (FIG. B-1)

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

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

Atenție: utilizați măsurile de precauție prevăzute în partea manuală „C” înainte de a porni mașina de sudat citind cu atenție riscurile asociate procesului de sudare.

Sudarea în MMA

- Conectați mufele cleștelui de masă și a cleștelui port-electrod, la conectorii rapizi ai aparatului (fig B-1, C și D) rotindu-l apoi pentru a asigura un contact ferm. Alegeți polaritatea Fig.B-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 B-1, E) în poziția ON (pornit).
- Selectați curentul de sudură (fig B-1 A), în funcție de tipul de B-electrod selectat (Tab. 1).
- Incepeți operația de sudură, utilizând toate măsurile de protecție necesare pentru a asigura securitatea dumneavoastră și a personalului/obiectelor din zona de lucru.
- Când sudarea este finalizată, opriți aparatul și eliberați electrodul de portelectrod.

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. Fig.(B-1,B)

ÎNȚREȚINERE

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



Aparat de clasa A: Acest aparat de sudură corespunde cerințelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o rețea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.



Aparatul de sudură nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudură poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).

DEPANARE

ANOMALII	CAUZE	REMEDII
Invertorul 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.
Invertorul nu livrează curent	Cablul de masă sau cablul cleștelui port-electrod nu sunt conectate la inverter	Opriți invertorul și verificați/ refacți conexiunile
Invertorul dumneavoastră nu sudează corect	Polaritate greșită	Alegeți polaritatea corectă

ВСТУП

Цей пристрій являє собою генератор інверторного струму (постійного струму), придатний для зварювання ММА. Завдяки інверторній технології, яка дозволяє досягти високих показників при збереженні невеликих розмірів і ваги, зварювальник є портативним і простим в експлуатації. Пристрій придатний для зварювання електродами з покриттям (табл. В-1) і може бути підключений до генераторів потужності потужністю, рівною або більшою, ніж зазначена табл. В-2 (L - 8kVA).

ОПИС МАШИНИ Рис В-1

Ручка зварювального струму.

В Тепловий захисний світлодіодний індикатор.

С Негативний полюс (-).

D Позитивний полюс (+).

Е Перемикач ON-OFF.

F Шнур живлення.

G Світлодіод живлення

H Дисплей

МОНТАЖ

Установка повинна виконуватися кваліфікованим персоналом відповідно до стандарту IEC 60974-9 та діючого та місцевого законодавства. Щоб підняти машину, потрібно використовувати ручку, розташовану на вершині виробу, коли машина знаходиться в положенні OFF. Вхідна напруга повинна відповідати напрузі, зазначеній на технічній табличці, розташованій на виробі.

Використовуйте машину в електричній системі, що має функції живлення та захист від живлення (запобіжник та / або диференціальний вимикач), сумісні зі струмом, необхідним для його використання. Докладніше див. Інформацію на табличці, розміщеній на машині.

ЯК ВИКОРИСТОВУВАТИ

Попередження: перед початком роботи зварювального апарата дотримуйтесь запобіжних заходів, передбачених у частині "С", що регламентується, уважно читаючи ризики, пов'язані із процесом зварювання. **ЗВАРЮВАННЯ ЕЛЕКТРОДОМ (ММА)**

- Підключіть штекери заземлювача та тримач електрода до роз'ємів машини (рис. В-1, С та D), обертаючи атаку, щоб забезпечити хороше зчеплення. Виберіть полярність Fig.В-2 (1. вперед або 2. назад) залежно від покриття електродів (для отримання додаткової інформації див. Інформацію на упаковці електродів).

- Підключіть заземлювач до заготовки, що зварюється, намагаючись встановити хорошу точку контакту між металом і затискачем, якомога ближче до зони, що зварюється, вставте електрод в тримач електрода.
- Вставте вилку в розетку та увімкніть зварювальний апарат, натиснувши перемикач (рис. В-1, Е) у положення ON.
- Виберіть зварювальний струм (ФІГ. В-1, А) як функцію від вибраного типу електрода (табл. В-1).
- Почніть зварювальну операцію, використовуючи всі необхідні засоби захисту.
- Коли зварювання завершено, вимкніть машину і відпустіть електрод від тримача електрода

Зупинив зварювання, вимкніть машину

ТЕПЛОВИЙ ЗАХИСТ

Якщо машина використовується для важкого робочого циклу, пристрій термозахисту захистить машину від перегріву. Жовтий світлодіод ВКЛ вказує на те, що термозахист увімкнено. Можна знову розпочати зварювання, коли світлодіод вимкнеться. (Рис. В-1, В)

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Всі послуги з технічного обслуговування повинні виконуватися кваліфікованим персоналом відповідно до норми (IEC 60974-4).



Цей зварювальний апарат відповідає технічним стандартам на продукцію для ексклюзивного використання в промислових умовах та для професійних цілей. Це не забезпечує дотримання електромагнітної сумісності в побутових житлах та в приміщеннях, безпосередньо підключених до низьковольтної системи живлення, що живить будинки для побутового використання.



зварювальний апарат не відповідає вимогам стандарту IEC / EN 61000-3-12. Якщо він підключений до мережі загального користування, відповідальність монтажника полягає в тому, щоб перевірити, чи відповідає сам зварювальний апарат для підключення до нього (при необхідності, проконсультуйтеся з компанією розподільчої мережі).

ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ

АНОМАЛІЇ	CAUSES	REMEDIES
Пристрій не подає струм, і загоряється жовтий світлодіодний індикатор термозахисту.	Увімкнений термозахист зварника.	Зачекайте закінчення часу охолодження, близько 2 хвилин. Світлодіодний індикатор вимикається.
Пристрій увімкнено, але він не подає струм.	Кабель заземлювача або тримача електродів не підключений до зварника.	Вимкніть машину та перевірте з'єднання.
Ваш пристрій не зварюється належним чином.	Помилка полярності	Перевірте полярність, вказану на упаковці електродів.

Fig. B-0

MMA

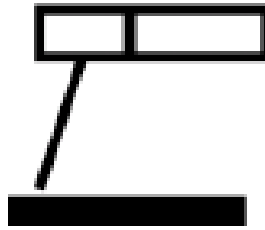


Fig. B-1

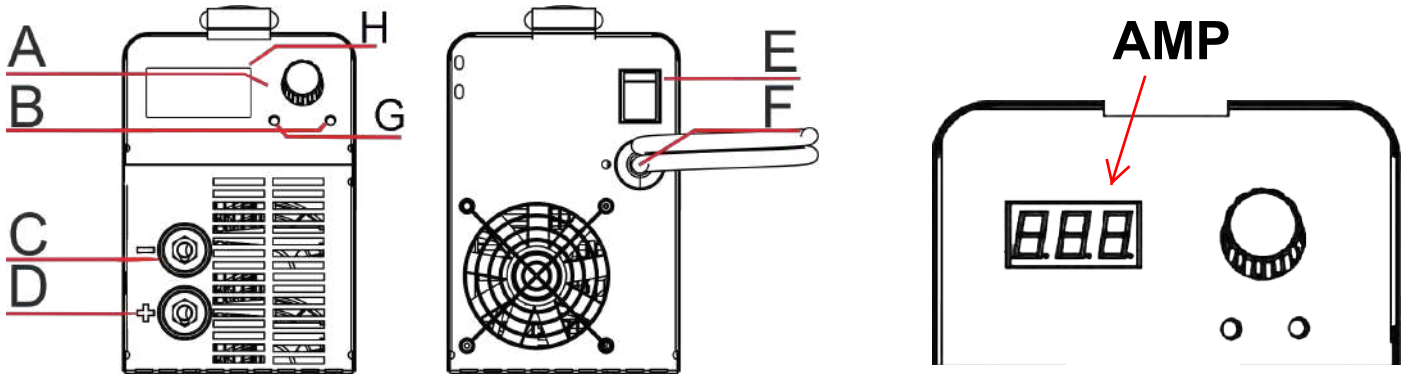


Fig. B-2

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| Ⓘ Polarità di Saldatura | ⓇⓇ полярность сварки |
| Ⓝ Welding Polarity | Ⓟ Polaryzacja spawanie |
| Ⓡ Polarité de soudage | Ⓛ Πολικότητα συγκόλλησης |
| Ⓢ Polaridad de soldadura | ⓇⓇ Polaritatea de sudare |
| Ⓟ Polaridade do Solda | ⓇⓇ Полярність зварювання |

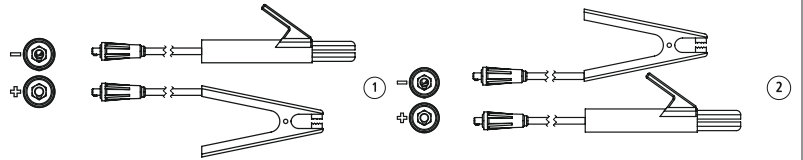


Fig. B-4

- | | |
|----------------------------|------------------------------------|
| Ⓘ Montaggio Cinghia | ⓇⓇ Монтаж ленты |
| Ⓝ Assembly Belt with Clips | Ⓟ Mocowanie pasa |
| Ⓡ Assemblée Ceinture | Ⓛ Ζώνη συναρμολόγησης με κλιπ |
| Ⓢ Montaje de la correa | ⓇⓇ Ansamblul bandajelor |
| Ⓟ Montagem da correia | ⓇⓇ Монтажный ремінь із затискачами |

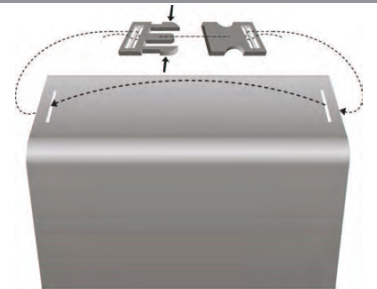


Fig. B-5

- | | |
|---------------------|-----------------------------------|
| Ⓘ Schema Elettrico | ⓇⓇ диаграмма |
| Ⓝ Electrical Schema | Ⓟ Schemat Blokowy Elektryschschem |
| Ⓡ Schéma Électrique | Ⓛ Ηλεκτρικό Σχήμα |
| Ⓢ Esquema Eléctrico | ⓇⓇ Schema electrică |
| Ⓟ Esquema Eléctrico | ⓇⓇ Електрична схема |

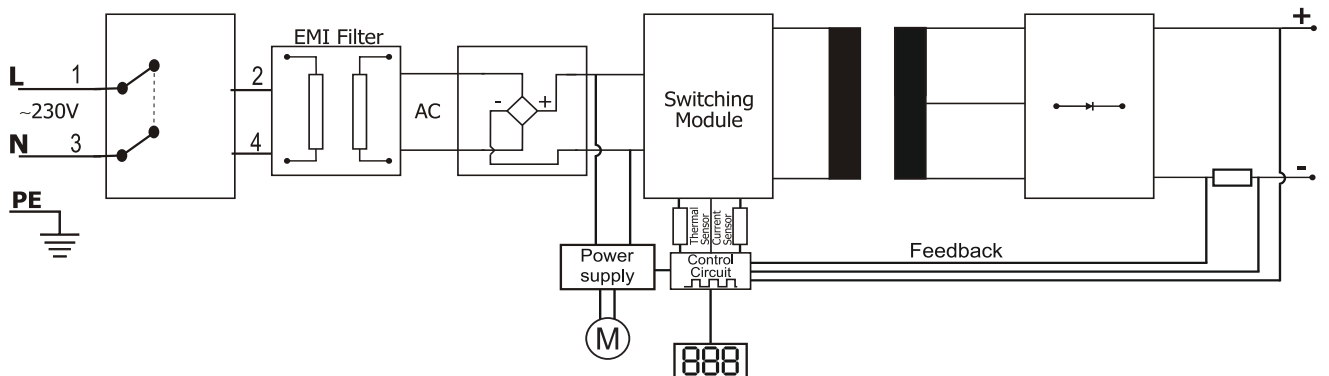


Fig. B-6

- (IT) Accessori inclusi (PT) Acessórios incluídos (RO) Accesorii incluse
 (EN) Accessories included (RU) Аксессуары включены (UA) Аксесуари в комплекті
 (FR) Accessoires inclus (PL) Dołączone akcesoria
 (ES) Accesorios incluidos (EL) Περιλαμβάνονται τα αξεσουάρ

x1		Earth Clamp	160A@20%
x1		Electrode holder	200A@35%
x2		Welding cable	10mm ² x1500mm Connector 25  Tab. A.1
x1		Welding mask	DIN 11 FIX
x1		Brush	

Tab. B-1

- (IT) Tabella di scelta della corrente di saldatura in funzione dell'elettrodo (per saldatore inesperto)
 (EN) Table for selection of the welding current according to the electrode (unskilled welder)
 (FR) Tableau de selection de l'intensite de courant suivant le diametre d'electrodes (soudeur sans expérience)
 (ES) Esquema de selección de la soldadura en función del electrodo (soldador inexperto)
 (PT) Tabela por escolha da corrente de soldadura de acordo com o eléctrodo (soldador não qualificado)
 (RU) Таблица выбора сварочного тока согласно типу используемого электрода (для неквалифицированного сварщика)
 (PL) Tabela wyboru prądu spawania zgodnie z użytą elektrodą
 (EL) Πίνακας για την επιλογή του ρεύματος συγκόλλησης σύμφωνα με το ηλεκτρόδιο (ανεπίδικετος συγκολλητής)
 (RO) Tabel pentru selectarea curentului de sudură în funcție de electrod (sudor necalificat)
 (UA) Таблиця для вибору зварювального струму за електродом (некваліфікований зварник)

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	80-125 A	120-125 A	
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-125 A		
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-125 A	
Cast Iron AWS E 307			40-80 A	70-100 A	80-125 A	90-125 A

Tab. B-2

- (IT) Dati Tecnici Saldatrici (PT) Dados Técnicos do Aparelho de soldar (EL) Τεχνικά δεδομένα μηχάνημα συγκόλλησης
 (EN) Welding Machine Technical Data (RU) Сварочный аппарат Технические данные (RO) Masini de sudat Date tehnice
 (FR) Données Techniques du Poste à Souder (PL) Dane Techniczne (UA) Технічні дані зварювального апарату
 (ES) Datos Técnicos de la Soldadora

A 	B I_{2MAX}	C V_{2MAX}	D 	E 	STATIC CHARACTERISTIC
230 V ~ 1 50-60 Hz	140 A - MMA	25,6 V - MMA	20/140 - MMA	4,3 kW / 5,7 kVA	 DROOPING
F 	G η	H 	I 	L 	
<50 W	>80 %	125x185x295 W x H x L	3,4 kg	6,5 kW / 9,0 kVA	

NORMAL USE

Ø /	1,6mm	2mm	2,5mm	3,2mm	4mm	5mm
I ₂	40A	55A	80A	115A	140A	190A
X _% *	100%	100%	100%	100%	75%	-
20" pause ...10 min	10,3	8,3	7,9	7,5	4,7	-

AWELCO - NOT EN60974-1

IT: NORMAL USE esprime per ogni diametro (Ø ELECTRODE) il numero di elettrodi saldabili in un intervallo di 10 minuti (ELECTRODES 10 MIN) a 20°C con pausa di 20 secondi per ogni cambio elettrodo; questo dato è indicato anche in valore percentuale (%USE) rispetto al numero massimo di elettrodi saldabili.

EN: NORMAL USE, it gives, for each diameter (Ø ELECTRODE), the number of weldable electrodes within an interval of 10 minutes (ELECTRODES 10 MIN) at 20°C with a pause of 20 seconds for each electrode change; this datum is given also in percentage (%USE) which is the value in comparison with the maximum number of weldable electrodes.

FR: USAGE NORMAL, il donne, pour chaque diamètre (Ø ELECTRODE), le nombre d'électrodes soudables dans un intervalle de 10 minutes (ELECTRODES 10 MIN) à 20 ° C avec une pause de 20 secondes pour chaque changement d'électrode; cette donnée est également donnée en pourcentage (% USE) qui est la valeur par rapport au nombre maximum d'électrodes soudables.

ES: USO NORMAL, da, para cada diámetro (Ø ELECTRODO), el número de electrodos soldables en un intervalo de 10 minutos (ELECTRODOS 10 MIN) a 20 ° C con una pausa de 20 segundos por cada cambio de electrodo; este dato se da también en porcentaje (% USE) que es el valor en comparación con el número máximo de electrodos soldables.

PT: USO NORMAL, dá, para cada diâmetro (Ø ELETRODO), a quantidade de eletrodos soldáveis em um intervalo de 10 minutos (ELETRODOS 10 MIN) a 20 ° C com uma pausa de 20 segundos para cada troca de eletrodo; este dado é dado também em porcentagem (% USE) que é o valor em comparação com o número máximo de eletrodos soldáveis.

RU: НОРМАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ, дает для каждого диаметра (Ø ЭЛЕКТРОДА) количество свариваемых электродов в интервале 10 минут (ЭЛЕКТРОДЫ 10 МИН) при 20 ° C с перерывом в 20 секунд для каждой замены электрода; эта величина также указывается в процентах (% USE), что является значением по сравнению с максимальным количеством свариваемых электродов.

PL: NORMALNE UŻYTKOWANIE, podaje dla każdej średnicy (Ø ELEKTRODY) liczbę spawalnych elektrod w przedziale 10 minut (ELEKTRODY 10 MIN) w temperaturze 20 ° C z 20-sekundową przerwą na każdą wymianę elektrody; ta dana jest również podawana w procentach (% WYKORZYSTANIA), czyli wartość w porównaniu z maksymalną liczbą spawalnych elektrod.

EL: ΚΑΝΟΝΙΚΗ ΧΡΗΣΗ, δίνει, για κάθε διάμετρο (Ø ΗΛΕΚΤΡΟΔΟΣ), τον αριθμό των συγκολλησίμων ηλεκτροδίων εντός ενός διαστήματος 10 λεπτών (ΗΛΕΚΤΡΟΔΕΣ 10 MIN) στους 20 ° C με παύση 20 δευτερολέπτων για κάθε αλλαγή ηλεκτροδίου. Αυτό το δεδομένο δίνεται επίσης σε ποσοστό (% USE) που είναι η τιμή σε σύγκριση με τον μέγιστο αριθμό συγκολλησίμων ηλεκτροδίων.

RO: UTILIZARE NORMALĂ, dă, pentru fiecare diametru (Ø ELECTROD), numărul de electrozi sudabili într-un interval de 10 minute (ELECTRODI 10 MIN) la 20 ° C cu o pauză de 20 de secunde pentru fiecare schimbare a electrodului; această dată este dată și în procente (% UTILIZARE) care este valoarea în comparație cu numărul maxim de electrozi sudabili.

UA: ЗВИЧАЙНЕ ВИКОРИСТАННЯ, воно дає для кожного діаметра (Ø ЕЛЕКТРОД) кількість зварюваних електродів в інтервалі 10 хвилин (ЕЛЕКТРОДИ 10 МИН) при 20 ° C з паузою 20 секунд для кожної зміни електрода; цей показник дається також у відсотках (% USE), що є значенням у порівнянні з максимальною кількістю зварюваних електродів.



Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

25°C

IT-I cavi di saldatura devono soddisfare i requisiti della IEC 60245-6 o rispettare le normative nazionali e locali.

Ulteriori informazioni sulla capacità di trasporto corrente dei cavi di saldatura sono reperibili nella norma EN 50565-1: 2014

EN-Welding cables shall meet the requirements of IEC 60245-6 or meet national and local regulations.

Additional information about the current carrying capability of welding cables can be found in EN 50565-1: 2014

FR-Les câbles de soudage doivent satisfaire aux exigences de la norme CEI 60245-6 ou aux réglementations nationales et locales. Des informations supplémentaires sur la capacité de charge des câbles de soudage sont données dans l'EN 50565-1: 2014.

ES-Los cables de soldadura deben cumplir con los requisitos de IEC 60245-6 o cumplir con las regulaciones nacionales y locales. Se puede encontrar información adicional sobre la capacidad de transporte de la corriente actual de los cables de soldadura en EN 50565-1: 2014

PT-Os cabos de soldagem devem atender aos requisitos da IEC 60245-6 ou atender aos regulamentos nacionais e locais. Informações adicionais sobre a capacidade atual de transporte de corrente de cabos de soldagem podem ser encontradas em EN 50565-1: 2014

RU-Сварочные кабели должны соответствовать требованиям МЭК 60245-6 или национальным и местным нормам. Дополнительную информацию о токоведущей способности сварочных кабелей можно найти в EN 50565-1: 2014

PL-Kable spawalnicze powinny spełniać wymagania normy IEC 60245-6 lub spełniać przepisy krajowe i lokalne.

Dodatkowe informacje o obciążalności prądowej kabli spawalniczych można znaleźć w normie EN 50565-1: 2014

EL-Τα καλώδια συγκόλλησης πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του IEC 60245-6 ή να πληρούν τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς.

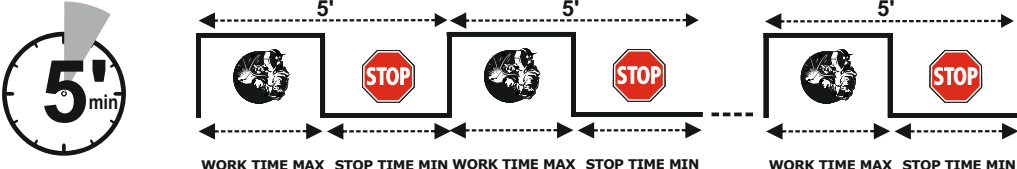
Πρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την ικανότητα μεταφοράς των ρευμάτων καλωδίων συγκόλλησης μπορούν να βρεθούν στο EN 50565-1: 2014

RO-Cablurile de sudură trebuie să îndeplinească cerințele IEC 60245-6 sau să respecte reglementările naționale și locale.

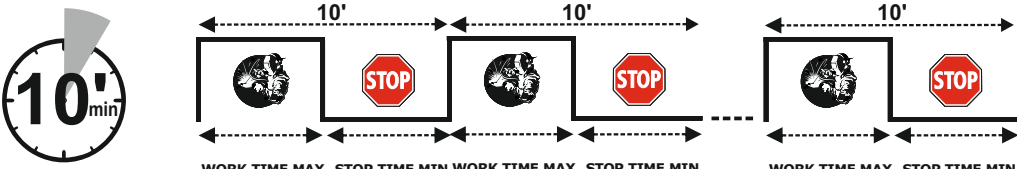
Informații suplimentare despre capacitatea de transport a cablurilor de sudură pot fi găsite în EN 50565-1: 2014

UA-Зварювальні кабелі повинні відповідати вимогам IEC 60245-6 або відповідати національним та місцевим

нормам.Додаткову інформацію про поточну пропускну здатність зварювальних кабелів можна знайти в EN 50565-1: 2014

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	101A	102A	106A	119A	143A	206A
16 mm ²	135A	138A	140A	148A	173A	212A	314A
25 mm ²	180A	186A	189A	204A	244A	305A	460A
35 mm ²	225A	235A	239A	260A	317A	400A	608A

Value based on table D.3 of CEI EN50565-1:2015-02

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	100A	100A	101A	106A	118A	158A
16 mm ²	135A	136A	136A	139A	150A	174A	243A
25 mm ²	180A	189A	183A	190A	213A	254A	366A
35 mm ²	225A	229A	231A	243A	279A	338A	497A

Value based on table D.4 of CEI EN50565-1:2015-02

GB - EU Ecodesign Information

Critical raw materials possibly present in indicative amounts higher than 1 gram at component level	
Component	Critical Raw Material
Printed circuit boards	Baryte, Bismuth, Cobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium, Silicon Metal, Tantalum, Vanadium
Plastic components	Antimony, Baryte
Electrical and electronic components	Antimony, Beryllium, Magnesium
Metal components	Beryllium, Cobalt, Magnesium, Tungsten, Vanadium
Cables and cable assemblies	Borate, Antimony, Baryte, Beryllium, Magnesium
Display panels	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium
Batteries	Fluorspar, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Magnesium

IT - Informazioni sulla progettazione ecocompatibile in UE

Materie prime essenziali potenzialmente presenti in quantità indicative superiori a 1 grammo a livello di componenti	
Componente	Materia prima essenziale
Schede a circuito stampato	Barite, bismuto, cobalto, gallio, germanio, afnio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio, silicio metallico, tantalio, vanadio
Componenti plastiche	Antimonio, barite
Componenti elettriche ed elettroniche	Antimonio, berillio, magnesio
Componenti metalliche	Berillio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cavi e cavi assemblati	Borato, antimonio, barite, berillio, magnesio
Pannelli di visualizzazione	Gallio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio
Batterie	Fluorite, terre rare pesanti, terre rare leggere, magnesio

F - Informations sur l'écoconception de l'UE

Matières premières critiques éventuellement présentes en quantités indicatives supérieures à 1 gramme au niveau des composants	
Composant	Matériau critique
Cartes de circuits imprimés	Baryte, bismuth, cobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, terres rares lourdes, terre rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium, silicium métal, tantale, vanadium
Composants en plastique	Antimoine, Baryte
Composants électriques et électroniques	Antimoine, béryllium, magnésium
Composants métalliques	Béryllium, cobalt, magnésium, tungstène, vanadium
Câbles et assemblages de câbles	Borate, Antimoine, Baryte, Béryllium, Magnésium
Panneaux d'affichage	Gallium, indium, terres rares lourdes, terres rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium
Batteries	Spath fluor, terres rares lourdes, terres rares légères, magnésium

E - Información sobre diseño ecológico de la UE

Materias primas críticas posiblemente presentes en cantidades indicativas de más de 1 gramo a nivel de componente	
Componente	Materia prima crítica
Placa de circuitos impresos	Baritina, bismuto, cobalto, galio, germanio, hafnio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio, metal de silicio, tántalo, vanadio
Componentes plásticos	Antimonio, baritina
Componentes eléctricos y electrónicos	Antimonio, berilio, magnesio
Componentes metálicos	Berilio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cables y conjuntos de cables	Borato, antimonio, baritina, berilio, magnesio
Pantallas	Galio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio
Baterías	Fluorita, tierra rara pesada, tierra rara liviana, magnesio

PT - Informações sobre concepção ecológica da UE

Matérias-primas críticas possivelmente presentes em quantidade indicativa superior a 1 grama no nível do componente	
Componente	Matéria-prima crítica
Placas de circuito impresso	Barita, Bismuto, Cobalto, Gálio, Germânio, Háfnio, Índio, Terra Rara Pesada, Raro Leve Terra, Nióbio, Metais do Grupo da Platina, Escândio, Silício Metal, Tântalo, Vanádio
Componentes plásticos	Antimônio, Barita
Componentes elétricos e eletrônicos	Antimônio, Berílio, Magnésio
Componentes metálicos	Berílio, Cobalto, Magnésio, Tungstênio, Vanádio
Cabos e conjuntos de cabos	Borato, Antimônio, Barita, Berílio, Magnésio
Painéis de exibição	Gálio, Índio, terras raras pesadas, terras raras leves, nióbio, metais do grupo da platina, escândio
Baterias	Espatoflúor, Terras Raras Pesadas, Terras Raras Leves, Magnésio

RU – Информация об экодизайне ЕС

Критическое сырье может присутствовать в ориентировочном количестве более 1 грамма на уровне компонента.	
Компонент	Критическое сырье
Печатные платы	Барит, висмут, кобальт, галлий, германий, гафний, индий, тяжелые редкоземельные, легкие редкие Земля, ниобий, металлы платиновой группы, скандий, металлический кремний, тантал, ванадий.
Пластиковые компоненты	Сурьма, Барит
Электрические и электронные	Сурьма, Бериллий, Магний
Металлические компоненты	Бериллий, Кобальт, Магний, Вольфрам, Ванадий
Кабели и кабельные сборки	Борат, сурьма, барит, бериллий, магний
Панели дисплея	Галлий, индий, тяжелые редкоземельные элементы, легкие редкоземельные элементы, ниобий, металлы платиновой группы, скандий
Батареи	Плавиковый шпат, тяжелый редкоземельный элемент, легкий редкоземельный элемент, магний

PL - Informacje dotyczące ekoprojektu UE

Surowce krytyczne prawdopodobnie obecne w orientacyjnej ilości większej niż 1 gram na poziomie składnika	
Część	Surowiec krytyczny
Płytki drukowane	Baryt, bizmut, kobalt, gal, german, hafn, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie rzadkie Ziemia, niob, metale z grupy platynowców, skand, krzemometaliczny, tantal, wanad
Elementy plastikowe	Antymon, baryt
Elementy elektryczne i elektroniczne	Antymon, beryl, magnez
Elementy metalowe	Beryl, kobalt, magnez, wolfram, wanad
Kable i zespoły kablowe	Boran, antymon, baryt, beryl, magnez
Panele wystawowe	Gal, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, niob, metale z grupy platynowców, skand
Baterie	Fluor, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, magnez

GR - Πληροφορίες οικολογικού σχεδιασμού ΕΕ

Κρίσιμες πρώτες ύλες που πιθανώς υπάρχουν σε ενδεικτική ποσότητα μεγαλύτερη από 1 γραμμάριο σε επίπεδο συστατικού	
Συστατικό	Κρίσιμη πρώτη ύλη
Τυπωμένα κυκλώματα	Βαρύτης, Βισμούθιο, Κοβάλτιο, Γάλλιο, Γερμάνιο, Άφνιο, Ίνδιο, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφριά Σπάνια Γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο, μέταλλο πυριτίου, ταντάλιο, βανάδιο
Πλαστικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, βαρύτη
Ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Μεταλλικά εξαρτήματα	Βηρύλλιο, Κοβάλτιο, Μαγνήσιο, Βολφράμιο, Βανάδιο
Καλώδια και συγκροτήματα καλωδίων	Βορικό, Αντιμόνιο, Βαρύτης, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Πίνακες προβολής	Γάλλιο, ίνδιο, βαριά σπάνια γη, ελαφριά σπάνια γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο
Μπαταρίες	Αφθοραδάμαντας, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφρύ Σπάνιο Γη, Μαγνήσιο

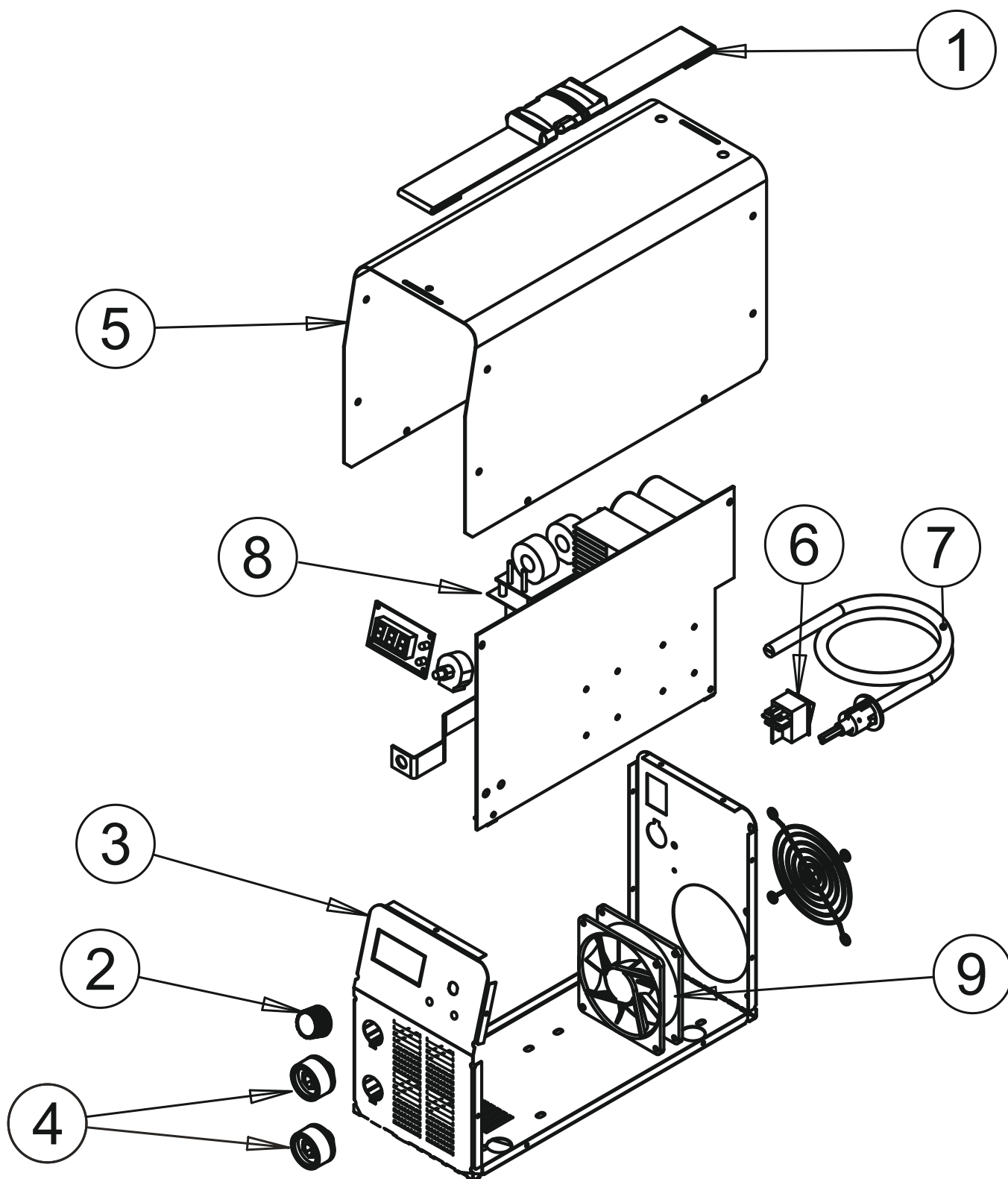
RO – Informații privind designul ecologic al UE

Materii prime critice eventual prezente în cantități orientative mai mari de 1 gram la nivel de componentă	
Componentă	Materia primă critică
Plăci cu circuite imprimate	Barit, Bismut, Cobalt, Galiu, Germaniu, Hafniu, Indiu, Pământ rar greu, Rar ușor Pământ, niobiu, metale din grupul platinei, scandiu, siliciu metal, tantal, vanadiu
Componente din plastic	Antimoniu, Baryte
Componente electrice si electronice	Antimoniu, Beriliu, Magneziu
Componente metalice	Beriliu, cobalt, magneziu, wolfram, vanadiu
Cabluri și ansambluri de cabluri	Borat, Antimoniu, Barit, Beriliu, Magneziu
Panouri de afișare	Galiu, Indiu, Pământ Rar Greu, Pământ Rare Ușoară, Niobiu, Metale din Grupul Platinei, Scandiu
Baterii	Fluor, pământ rar greu, pământ rar ușor, magneziu

BG - Информация за ЕС за екодизайн

Критичните суровини, които е възможно да присъстват в ориентировъчни количества, по-високи 1 грам на ниво компонент	
Компонент	Критична суровина
Печатни платки	Барит, бисмут, кобалт, галий, германий, хафний, индий, тежка редка земя, лека рядка Земя, ниобий, метали от платиената група, скандий, силициев метал, тантал, ванадий
Пластмасови компоненти	Антимон, барит
Електрически електронни компоненти	Антимон, берилий, магнезий
Метални компоненти	Берилий, кобалт, магнезий, волфрам, ванадий
Кабели и кабелни комплекти	Борат, антимон, барит, берилий, магнезий
Дисплейни панели	Галий, индий, тежка редкоземна земя, лека редкоземна земя, ниобий, метали от платиената група, скандий
Батерии	Флуорит, тежка редкоземна земя, лека редкоземна земя, магнезий

- | | | | |
|----|--------------------------|----|--------------------------|
| IT | Elenco pezzi di ricambio | RU | Список запасных частей |
| EN | Spare Parts List | PL | Lista części zamiennych |
| FR | Liste pièces détachées | EL | Κατάλογος ανταλλακτικών |
| ES | Lista Piezas de Repuesto | RO | Lista de piese de schimb |
| PT | Lista Peças de reposição | UA | Список запасних частин |



No	Desc	Code
1	IT – Cinghia EN – Belt with clips FR – Ceinture avec clips ES – Cinturón con clips PT – Cinto com cliques RU – Ремень с зажимом PL – Pasek z klipsami EL – Ζώνη με κλιπ RO – Cureau cu cleme UA – Пояс із затискачами	M389915SP
2	IT – Manopola EN – Knob FR – Bouton ES – Nudo PT – Botão RU – ручка PL – Pokrętko EL – Λαβή RO – mâner UA – Ручка	M388201SP
3	IT – Pannello frontale EN – Frontal panel FR – Panneau frontal ES – Panel frontal PT – Painel frontal RU – Фронтальная панель PL – Panel czolowy EL – Μετωπικός πίνακας RO – Panoul frontal UA – Фронтальна панель	S03351SP
4	IT – Connettore EN – Connector FR – Connecteur ES – Conector PT – Conector RU – Коннектор PL – Złącze EL – Ντάνσας Attack RO – Conector UA – Conector	M431122SP
5	IT – Mantello EN – Mantle FR – Manteau ES – Manto PT – Manto RU – накидка PL – Płaszcz EL – Μανδύας RO – Manta UA – Мантия	S03987SP
6	IT – Interruttore di alimentazione EN – Power switch FR – Interrupteur ES – Interruptor de alimentación PT – Interruptor de alimentação RU – Выключатель PL – Przycisk zasilania EL – Διακόπτης ρεύματος RO – Întreprător UA – Вимикач живлення	M485100SP
7	IT – Cavo di alimentazione EN – Supply cable FR – Câble d'alimentation ES – Cable de suministro PT – Cabo de alimentação RU – Кабель питания PL – Kabel zasilający EL – Καλώδιο τροφοδοσίας RO – Cablu de alimentare UA – Кабель живлення	M581001SP
8	IT – Scheda elettronica EN – Electronic Card FR – Carte électronique ES – Tarjeta electrónica PT – Cartão Eletrónico RU – Электронная карта PL – Karta elektroniczna EL – Ηλεκτρονική Κάρτα RO – Cartelă electronică UA – Електронна картка	AW50140DPRSP
9	IT – Ventola EN – Fan FR – Ventilateur ES – Ventilador PT – Ventilador RU – Поклонник PL – Wentylator EL – Αεριομηχάνης RO – Ventilator UA – Вентилятор	M500268SP

- EN

To request spare parts, please indicate:
product code, serial number, spare part number.
- FR

Pour demander des pièces de rechange, veuillez indiquer:
le code du produit, le numéro de série, le code du pièce de rechange.
- IT

Per richiedere i pezzi di ricambio serve indicare:
codice del modello, numero di matricola, codice del ricambio.
- ES

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
- 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 zamiennej.
- GR

Για να ζητήσετε ανταλλακτικά, παρακαλώ όπως δώσετε:
κωδικό προϊόντος, σειριακό αριθμό και αριθμό ανταλλακτικού.
- RO

Pentru a solicita piese de schimb, vă rugăm să indicați:
Numărul modelului, numărul de serie, numărul piesei de schimb.
- UA

Щоб замовити запасні частини, будь ласка, вкажіть:
код товару, серійний номер, номер запасної частини.

Fig 1

- GB

ASSEMBLY PROTECTIVE MASK
- F

ASSEMBLAGE DU MASQUE DE PROTECTION
- I

ASSEMBLAGGIO MASCHERA DI PROTEZIONE
- E

MONTAJE DE LA MÁSCARA DE PROTECCIÓN
- PT

MONTAGEM MÁSCARA DE PROTEÇÃO
- NL

MONTAGE BESCHERMEND MASKER
- DE

ZUSAMMENBAU DER SCHUTZMASKE
- NO

MONTERE BESKYTTELSESMASKE
- BE

MONTERING AV SKYDDSMASK
- DK

SAMLING AF BESKYTTELSESMASKE
- FIN

SUOJAMASKIN KOKOONPANO
- RU

СБОРКА ЗАЩИТНОЙ МАСКИ
- PL

MONTAŻMASKIOCHRONNEJ
- GR

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗΣ ΜΑΣΚΑΣ
- HU

A VÉD' MASZK ÖSSZESZERELÉSE
- CZ

SESTAVENÍ OCHRANNÉ MASKY
- SK

MONTÁŽOCHRANNEJ MASKY
- LV

MONTĀŠAS AIZSARGMASKA
- EE

MONTĀŠAS AIZSARGMASKA
- LT

APSAUGINĖS KAUKĖS SURINKIMAS
- RO

MASCŢDE PROTECŢIE PENTRU ASAMBLARE
- BG

СГЛОБЯВАНЕ НА ПРЕДПАЗНАТА МАСКА
- TR

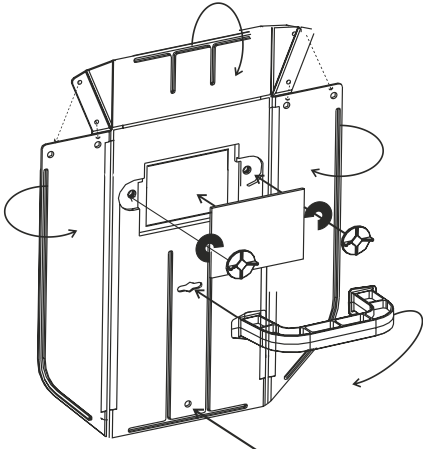
KORUYUCU MASKE TEZHİZATI
- HR

SKLOP ZAŠTITNE MASKE
- BA

مقاولا عندقلا بيكرت
- TU

ВАСЛ КАРДАНИ НИҚОБИ ҲИМОЯВЇ
- UZ

HIMOYA NIQOBINI YIG'ISH



NOTES

[illegible]

NOTES

[illegible]

GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. • Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) ¹ • Name and address of the manufacturer ² • Object of the declaration ³ • The object of the declaration described above is in conformity with directive ^{4.1} / regulation ^{4.2}; where possible, compliance is determined by the EC declarations issued by the suppliers along the raw material supply chain • The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation ⁵ • Additional information ⁶

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. • Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) ¹ • Nom et adresse du fabricant ² • Objet de la déclaration ³ • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive ^{4.1} / réglementation ^{4.2}; où possible la conformité est déterminée par les déclarations CE émises par les fournisseurs de la chaîne d'approvisionnement des matières premières • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente ⁵ • Informations supplémentaires ⁶

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante. • Modello di prodotto / Identificazione unica dell'AEE ¹ • Nome e indirizzo del fabbricante ² • Oggetto della dichiarazione ³ • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva ^{4.1} / regolamento ^{4.2}; ove possibile la conformità è determinata dalle dichiarazioni CE rilasciate dai fornitori lungo la catena di approvvigionamento delle materie prime • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione ⁵ • Informazioni supplementari ⁶

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. • Modelo de producto / identificación única del AEE ¹ • Nombre y dirección del fabricante ² • Objeto de la declaración ³ • El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la directiva ^{4.1} / regulación ^{4.2}; cuando sea posible, el cumplimiento está determinado por las declaraciones CE emitidas por los proveedores a lo largo de la cadena de suministro de materia prima • El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización ⁵ • Información adicional ⁶

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante. • Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) ¹ • Nome e endereço do fabricante ² • Objeto da declaração ³ • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a diretiva ^{4.1} / regulamento ^{4.2}; sempre que possível, a conformidade é determinada pelas declarações CE emitidas pelos fornecedores ao longo da cadeia de suprimentos de matérias-primas • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada ⁵ - Informação adicional ⁶

RO - DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. • Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) ¹ • Denumirea și adresa producătorului ² • Obiectul declarației ³ • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu directiva ^{4.1} / regulament ^{4.2}; atunci când este posibil, respectarea este determinată de declarațiile CE emise de furnizori de-a lungul lanțului de furnizare de materii prime • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată ⁵ • Informații suplimentare ⁶

PL - DEKLARACJA ZGODNOSCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. • Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE ¹ • nazwa i adres fabrykanta ² • przedmiot deklaracji ³ • przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą ^{4.1} / rozporządzenie ^{4.2} Unii Europejskiej; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach WE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcuch dostaw surowca • przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa ⁵ - informacje dodatkowe ⁶

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος. • Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές) ¹ • Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή ² • Αντικείμενο δήλωσης ³ • Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες ^{4.1} / κανονισμός ^{4.2}; όπου είναι δυνατόν, η συμμόρφωση καθορίζεται από τις δηλώσεις ΕΚ που εκδίδουν οι προμηθευτές κατά μήκος της αλυσίδας εφοδιασμού πρώτων υλών • Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία ⁵ • Συμπληρωματική πληροφορία ⁶

RUS (РУС) - EU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность. • Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) ¹ • Наименование и адрес производителя ² • Объект декларации ³ • Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве ^{4.1} / регламенту ^{4.2}; где это возможно, соответствие определяется декларациями ЕС, выпущенными поставщиками по всей цепочке поставок сырья • Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации ⁵ • Дополнительная информация ⁶

ГБ - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот. • модел Производ / Единствена идентификација на EEE (Електрична и електронска опрема) ¹ • Име и адреса на производителот ² • Предмет на декларацијата ³ • Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата ^{4.1} / регулатива ^{4.2}; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со сировини • Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Дополнителни информации ⁶

1. WE140DX / 61225

2. AWELCO Inc. Production S.p.A. - 83040 - Conza d. C. - Italy - email: info@awelco.com - phone: +39 0827 363601 - fax: +39 0827 36940

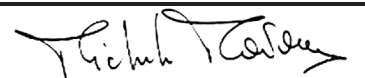
3. WELDING MACHINE

4.1 LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS II 2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances Directive
RoHS II 2011/65/EU Annex II: Delegated Directive (EU) 2015/863

4.2 Ecodesign (EU) 2019/1784

5. LVD IEC 60974-1:2021 - EN 60974-1:2018/A1:2019
EMC IEC 60974-10:2020 - EN 60974-10:2014

6.



M. Maione – CEO

Conza d. C., 03/12/2024

IT - Garanzia: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento del prodotto 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 del prodotto comprovata sul garanzia certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. La durata della garanzia legale potrebbe variare in base al paese, si prega di fare riferimento alle leggi in materia di garanzia del proprio paese o regione. 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.

EN - Warranty: The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated due to poor material quality or for construction defect within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. Products sent for warranty service must be shipped to the designated location (as agreed upon with the manufacturer) and will be returned carriage-paid if the warranty is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by a receipt or delivery note that mentions the item.

FR - Garantie: le fabricant est garant du bon fonctionnement du produit et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces détériorées pour une mauvaise qualité de matériau ou des défauts de construction dans un délai de 24 mois à compter de la date de vente du produit éprouvé certifié pour l'Europe Pays communautaires et dans les 12 mois pour les pays non membres de l'UE. La durée de la garantie juridique peut varier en fonction du pays, veuillez vous reporter aux lois de garantie de son pays ou de son région. Les inconvénients dérivés d'une utilisation incorrecte, d'une altération ou d'une négligence, des dégâts de transport sont exclus de la garantie. En outre, toutes les responsabilités de tous les dommages directs et indirects sont refusés. Les machines fabriquées, bien que sous garantie, doivent être envoyées dans l'entreprise attribuée (par accord avec la Société) et seront retournées à Porto Franco si la garantie est applicable. Le certificat de garantie n'est valide que s'il est accompagné d'une récépissé ou d'une bulle de livraison mentionnant l'article.

ES - Garantía: El fabricante garantiza el correcto funcionamiento del producto y se compromete a llevar a cabo de forma gratuita el reemplazo de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defectos de construcción, dentro de los 24 meses desde la fecha de venta del producto indicado en el certificado para los países de la comunidad Europea, y dentro de los 12 meses para países que no son de la UE. La duración de la garantía legal puede variar según el país, consulte las leyes de garantía de su país o región. Los inconvenientes derivados de un uso incorrecto, manipulación o negligencia, el daño de transporte se excluyen de la garantía. Además, se rechaza toda la responsabilidad de todos los daños directos e indirectos. Las máquinas devueltas, aunque en garantía, deberán ser enviadas al sitio designado (después de concordarlo con la empresa) y se devolverá en Porto Franco si la garantía es aplicable. El certificado de garantía es válido solo si se acompaña del recibo o la factura de entrega mencionando el artículo.

PT - Garantia: o fabricante é garantidor do funcionamento adequado do produto e compromete-se a realizar gratuitamente a substituição das peças que se deterioraram para má qualidade de material ou para defeitos de construção dentro de 24 meses a partir da data de venda do produto comprovado certificado para o produto Países comunitários e no prazo de 12 meses para os países não pertencentes à UE. A duração da garantia legal pode variar com base no país, consulte as leis de garantia de seu país ou região. As desvantagens derivadas de um uso incorreto, adulteração ou negligência, o dano de transporte é excluído da garantia. Além disso, toda a responsabilidade por todos os danos diretos e indiretos é recusada. As máquinas feitas, embora sob garantia, devem ser enviadas no compromisso atribuído (por acordo com a empresa) e serão devolvidos no Porto Franco, se a garantia for aplicável. O certificado de garantia é válido somente se acompanhado de recibo ou bolha de entrega mencionando o artigo.

RU - производитель является гарантом правильного функционирования продукта и обязуется проводить бесплатно замену деталей, которые ухудшились для плохого качества материала или для строительных дефектов в течение 24 месяцев с даты продажи проверенного продукта, сертифицированного для европейских Сообщество страны и в течение 12 месяцев для стран, не являющихся ЕС. Срок юридической гарантии может варьироваться в зависимости от страны, пожалуйста, обратитесь к законам гарантии своей страны или региона. Недостатки, полученные из неверного использования, подделки или пренебрежения, повреждение транспорта исключено из гарантии. Кроме того, вся ответственность за все прямые и косвенные убытки отклонены. Машины, сделанные, хотя в соответствии с гарантией, должны быть отправлены в приемные (по соглашению с Компанией) и будут возвращены в Porto Franco, если гарантия применима. Гарантийный сертификат действителен только в том случае, если в сопровождении квитанции или доставки пузырь, упомянув статью.

PL - Gwarancja: Producent jest gwarantem prawidłowego funkcjonowania produktu i zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnego zastąpienia elementów, które pogorszyły się do złej jakości materiału lub wady budowlanych w ciągu 24 miesięcy od daty sprzedaży sprawdzonego produktu certyfikowanego dla europejskiego Kraje wspólnotowe i w ciągu 12 miesięcy dla krajów spoza UE. Czas trwania gwarancji prawnej może się różnić w zależności od kraju, proszę odnieść się do przepisów gwarancyjnych swojego kraju lub regionu. Wady pochodzące z nieprawidłowego stosowania, manipulacji lub zaniedbania, uszkodzenia transportu są wyłączone z gwarancji. Ponadto, cała odpowiedzialność za wszystkie szkody bezpośrednie i pośrednie zostały odrzucone. Maszyny wykonane, choć w ramach gwarancji muszą być wysyłane w przedsiębiorstwie przypisanym (w drodze porozumienia z Spółką) i zostanie zwrócona w Porto Franco, jeśli gwarancja ma zastosowanie. Certyfikat gwarancyjny jest ważny tylko wtedy, gdy towarzyszył odbiór lub bańki dostawy wspominając o artykule.

WTY R4 19062023 1/3

GR - Ο κατασκευαστής είναι εγγυητής της ορθής λειτουργίας του προϊόντος και αναλαμβάνει την υποχρέωση να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση των τμημάτων που επιδεινώθηκαν για κακή ποιότητα υλικού ή για ελαττώματα κατασκευής εντός 24 μηνών από την ημερομηνία πώλησης του αποδεξιμμένου προϊόντος που πιστοποιείται για την ευρωπαϊκή Χώρες της Κοινότητας και εντός 12 μηνών για τις χώρες εκτός ΕΕ. Η διάρκεια της νομικής εγγύησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη χώρα, ανατρέξτε στους νόμους εγγύησης της χώρας ή της περιοχής της. Τα μειονεκτήματα που προέρχονται από εσφαλμένη χρήση, παραβίαση ή παραμέληση, η ζημία των μεταφορών αποκλείεται από την εγγύηση. Επιπλέον, η ευθύνη για όλες τις άμεσες και έμμεσες ζημιές απορρίπτεται. Οι μηχανές που έγιναν, αν και βάσει της εγγύησης, πρέπει να αποσταλούν στην αναθεωρούμενη επιχείρηση (με συμφωνία με την Εταιρεία) και θα επιστραφούν στο Πόρτο Φράνκο εάν ισχύει η εγγύηση. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο εάν συνοδεύεται από φούσκα παραλαβής ή παράδοσης που αναφέρεται στο άρθρο.

RO - Producătorul este garantant al funcționării corespunzătoare a produsului și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care au deteriorat pentru o calitate proastă a materialului sau pentru defectele de construcție în termen de 24 de luni de la data vânzării produsului dovedit certificat pentru Europa Țările comunitare și în termen de 12 luni pentru țările din afara UE. Durata de garanție legală poate varia în funcție de țară, vă rugăm să consultați legile garantare ale țării sau regiunii sale. Dezavantajele derivate dintr-o utilizare incorectă, manipularea sau neglijarea, daunele de transport sunt excluse din garanție. În plus, toată responsabilitatea pentru toate daunele directe și indirecte este refuzată. Mașinile făcute, deși în garanție, trebuie trimise în întreprinderea desemnată (prin acord cu compania) și vor fi returnate în Porto Franco dacă garanția este aplicabilă. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de primirea sau bule de livrare menționând articolul.

UA - Виробничча компанія гарантує належне функціонування машин і зобов'язується безкоштовно замінити деталі, які погіршуються через неякісну матеріальну чи виробничу вад, протягом 24 МІСЯЦІВ з дати продажу машини, підтвердженої сертифікатом на країн Європейського співтовариства та протягом 12 МІСЯЦІВ для країн, що не входять до ЄС. Тривалість юридичної гарантії може відрізнятися залежно від країни, зверніться до законодавства про гарантію відповідної країни або регіону. Незручності, спричинені неправильним використанням, підробкою або недбалістю, пошкодженням транспорту, виключаються з гарантії. Крім того, не несеться відповідальність за всі прями та непрямі збитки. Машини повертаються, навіть якщо застосовується гарантія. Гарантійний сертифікат дійсний лише у тому випадку, якщо він супроводжується квитанцією або накладною про доставку із зазначенням товару.

WTY R4 19062023 1/3

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA ГАРАНТИЯ ΓΑΡΑΝΤΙΑ ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCİJA ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTCI GARANTIA GARANTIE GARANTI TAKUU ضمانه	MOD.	DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER DILEP HANDELAAR ΠΟΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCİANT SATICI 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 NEVÁLÍRÁS) (RAZITKO A PODPIS) (PEÇATKA) (PIECZEC I PODPIS) (STEMPEL OG UNDESKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ) (DAMGA VE İMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOTUS) (ختم وتوقيع)
	NR.		
	MAT.		
	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM ДАТА ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΗΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM	VÁSÁRLÁS DATUM NAKUPY DATE NAKUP DATUM SKUP DATA OPKŮB DATE COMPRAS DATA CUMPRĂRARE DATA SATIN ALUM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ	



FR - Polyéthylène de haute densité ES - Polietileno de alta densidad
PT - Polietileno de alta densidade
IT - Polietilene ad alta densità
EL - Πολυαιθυλένιο υψηλής πυκνότητας PL -
Polietylen o wysokiej gęstości RU - Полиэтилен
высокой плотности UA - Поліетилен високої
щільності RO - Polietilenă de înaltă densitate EN -
High density polyethylene



FR - Carton ondulé
ES - Cartón corrugado
PT - Papelão ondulado
IT - Cartone ondulato
EL - Χαρτόνι γκοφρέ
PL - Tektura falista
RU - Гофрированный картон UA -
Гофрокартон
RO - Carton ondulat
EN - Corrugated cardboard



FR - Il craint l'humidité
- tenir à l'écart de l'eau et de l'humidité
ES - Le teme a la humedad
- mantener alejado del agua y la humedad
PT - Tem medo de umidade
- mantenha longe da água e da umidade
IT - Teme l'umidità
- tenere al riparo dall'acqua e dall'umidità
EL - Φοβάται την υγρασία
- κρατήστε μακριά από νερό και υγρασία
PL - Boi się wilgoci
- trzymać z dala od wody i wilgoci
RU - боится влажности
- беречь от воды и влаги
UA - Воно боїться вологості
- тримайте подалі від води та вологи
RO - Se teme de umiditate
- țineți departe de apă și umiditate
EN - It fears humidity
- keep away from water and humidity



FR - Frêle
- matériel fragile, qui doit être manipulé avec précaution
ES - Frágil
- material frágil, que debe manipularse con cuidado
PT - Frágil
- material frágil, que deve ser manuseado com cuidado
IT - Fragile
- materiale fragile, che deve essere trattato con cura
EL - Ευπαθής
- εύθραυστο υλικό, το οποίο πρέπει να αντιμετωπίζεται με προσοχή
PL - Wątki
- delikatny materiał, z którym należy obchodzić się ostrożnie
RU - Хрупкий
- хрупкий материал, с которым нужно обращаться осторожно
UA - Кволий
- крихкий матеріал, з яким потрібно поводитися обережно
RO - Fragil
- material fragil, care trebuie manipulat cu grijă
EN - Friar
- fragile material, which must be handled with care



FR - Haut
- Indique la position idéale dans laquelle le colis doit être placé pendant le transport et le stockage.
ES - Alto
- Indica la posición ideal en la que se debe colocar el paquete durante el transporte y almacenamiento.
PT - Alta
- Indica a posição ideal em que a embalagem deve ser colocada durante o transporte e armazenamento.
IT - Alto
- Indica la posizione ideale in cui si deve disporre la confezione durante il trasporto e la conservazione.
EL - Ψηλός
- Υποδεικνύει την ιδανική θέση στην οποία πρέπει να τοποθετηθεί η συσκευασία κατά τη μεταφορά και την αποθήκευση.

PL - Wysoki
- Wskazuje idealną pozycję, w której należy umieścić opakowanie podczas transportu i przechowywania.
RU - Высокий
- Указывает идеальное положение, в котором должна быть размещена упаковка во время транспортировки и хранения.
UA - високий
- Вказує на ідеальне положення, в якому слід розмістити упаковку під час транспортування та зберігання.
RO - Înalt
- Indică poziția ideală în care ar trebui plasat pachetul în timpul transportului și depozitării.
EN - Tall
- Indicates the ideal position in which the package should be placed during transport and storage.

I - Informazioni sulla protezione ambientale.
GB - Information on environmental protection.
E - Información sobre la protección del medio ambiente.
PT - Informações sobre a proteção ambiental.
D - Informationen zum Umweltschutz
NL - Informatie over milieubescherming.
NO - Informasjon om miljøvern.
SE - Information om miljöskydd.
DK - Information om miljøbeskyttelse.
FIN - Tietoa ympäristönsuojelusta.
GR - Πληροφορίες για την προστασία του περιβάλλοντος.
TR - Çevre koruma hakkında bilgi.
F - Informations sur la protection de l'environnement.



<https://bit.ly/AWELCODR>



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !



Awelco Inc. Production S.p.A.
Zona Industriale
83040 Conza d. C.
ITALY