

STANLEY®



- ① MANUALE D'USO
- ② GB USER MANUAL
- ③ F MANUEL D'UTILISATION
- ④ E MANUAL DE USUARIO
- ⑤ D BEDIENUNGSANLEITUNG
- ⑥ RU РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ



www.STANLEYTOOLS.eu

MULTI 200



INDICE-INDEX-SOMMAIRE-CONTENIDO-INHALT

I	PAG.2
GB	PAG.4
F	PAG.6
E	PAG.8
D	PAG.10
RU	PAG.12



① Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
ⒼⒷ The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
Ⓕ Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.
Ⓔ Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
Ⓓ Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

- | | | |
|--|--|--|
| <p> I Accessori inclusi
 GB Accessories included
 F Accessoires inclus
 E Accesorios incluidos
 PT Acessórios incluídos
 D Zubehör enthalten
 NL Accessoires inbegrepen
 NO Tilbehør inkludert
 SE Tillbehör ingår </p> | <p> DK Tilbehør inkluderet
 FIN Tarvikkeet sisältyvät
 RU Аксессуары включены
 PL Dołączona akcesoria
 GR Περιλαμβάνονται τα αξεσουάρ
 CZ Dodávané příslušenství
 SL Dodatki so vključeni
 SK Dodávané príslušenstvo
 LV Piederumi ir iekļauti </p> | <p> EE Lisatarvikud
 LT Įtraukti priedai
 TR Aksesuarlar dahil
 SA الملحقات المدرجة
 BO Dodatna oprema uključena
 HR Dodatna oprema uključena
 MAK Алатки вклучени
 RO Accesorii incluse
 BG Включени са аксесоари </p> |
|--|--|--|

x1		Earth Clamp	300A@35%
x1		Electrode holder	300A@35%
x2		Welding cable	25x1800mm,DINSE 35  -Tab. A.1
x1		Brush	
x1		Torch AWT-15 F 3MT	180A@60% CO2 150A@60% MIX GAS COLLED Ø0,6-1,0mm
x1		Welding Mask	DIN 11 FIX

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

Ph	I _{2 max} [A] -X%	W x H x L [mm]	kg [kg]	 MIN
230V 50-60Hz	MMA 200A 20% TIG 200A 20% MIG 200A 20%	235x454x390	12,2	15kVA

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura MIG/MAG/MOG, ad elettrodo MMA e TIG LIFT. Grazie alla tecnologia inverter, che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. Tramite il pannello frontale è possibile effettuare la regolazione dei parametri di saldatura. La saldatrice ha un circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. Quando la tensione, la corrente di uscita e la temperatura della macchina superano lo standard, la saldatrice smetterà automaticamente di funzionare.

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 maniglia 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. La saldatrice è dotata di un dispositivo di compensazione della tensione di alimentazione che permette alla macchina di funzionare normalmente anche quando la tensione di alimentazione oscilla di $\pm 15\%$ rispetto alla tensione nominale.

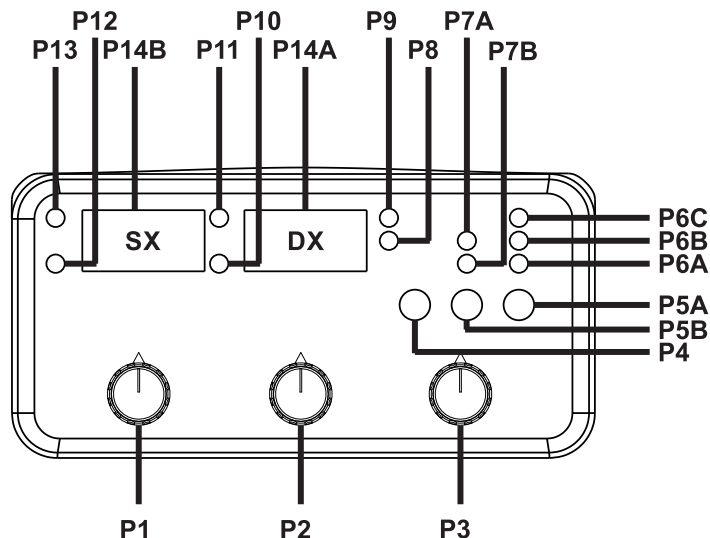
Un funzionamento eccessivo in caso di sovratensione, sovracorrente o surriscaldamento può danneggiare la macchina.

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.

DESCRIZIONE.

FIGURA A-1 – MULTI 200

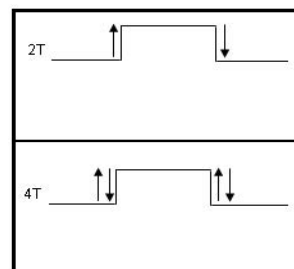


- P1. Manopola velocità filo (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Manopola regolazione della tensione (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Manopola regolazione induttanza (MIG)
- P4. Pulsante avanzamento rapido filo
- P5A. Pulsante MIG / TIG / MMA
- P5B. Pulsante 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED protezione termica
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED tensione (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT) P13. LED Velocità filo
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Procedure di installazione:

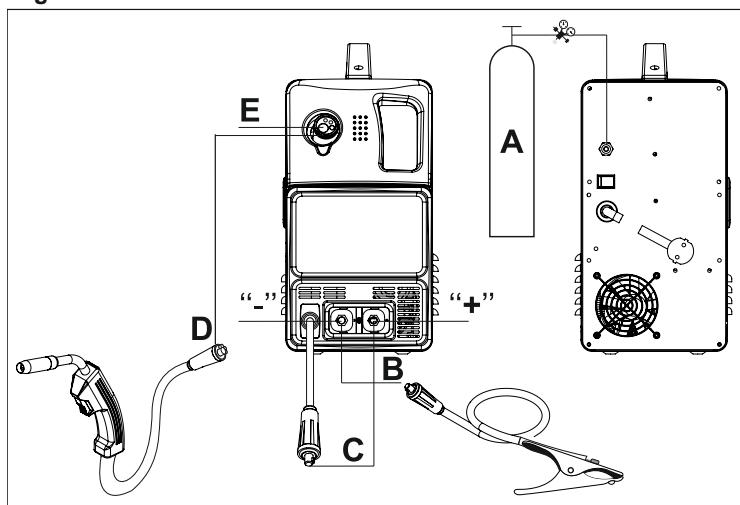
Installazione MIG/MAG (FIG A-2):

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare la bombola del gas (A).
3. Collegare il connettore dinse della pinza massa (B) alla presa dinse negativa "-" ed il cavo gas/ no gas (C) alla presa dinse positivo "+".
4. Inserire il connettore della torcia MIG (D) nella presa centralizzata euro (euro connettore) (E) e avvitare la ghiera.
5. Aprire il pannello laterale/superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
6. Inserire il filo nel traina-filo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare). Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte terminale della torcia da cui si vede spuntare il filo).
7. Svitare l'estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
8. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
9. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MIG.(P6A)
10. Premere il pulsante di caricamento filo sul pannello (P4) fino a quando il filo non fuoriesce dalla torcia.
11. Premere il tasto (P5B) per selezionare la modalità di saldatura [2T/4T]. 2T significa un controllo a due fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia arrestandosi all'atto del rilascio del pulsante. 4T significa un controllo a 4 fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia; rilasciare il pulsante per continuare a saldare; per fermare la saldatura occorre premere e rilasciare nuovamente il pulsante.



12. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P2), la velocità del filo mediante la manopola (P1) e l'induttanza mediante la manopola (P3)

Fig. A-2



MIG ALLUMINIO: (Modelli previsti di Euro connettore)

Per la saldatura MIG con il filo di alluminio è necessario predisporre la macchina con l'apposito KIT PER SALDATURA ALLUMINIO composto da guaina in teflon, punta, rullino. Procedere ora come presentato nel paragrafo "MIG".

Installazione MOG (NO GAS) (FIG A-3):

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare il cavo gas/nogas (C) alla presa dinse negativo “-” ed il connettore della pinza massa (B) alla presa dinse positivo “+”.
3. Eseguire i passi 5-12 come da installazione MIG/ MAG

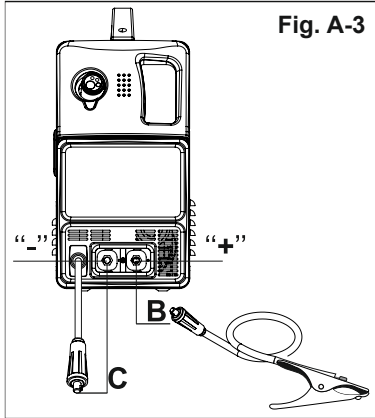


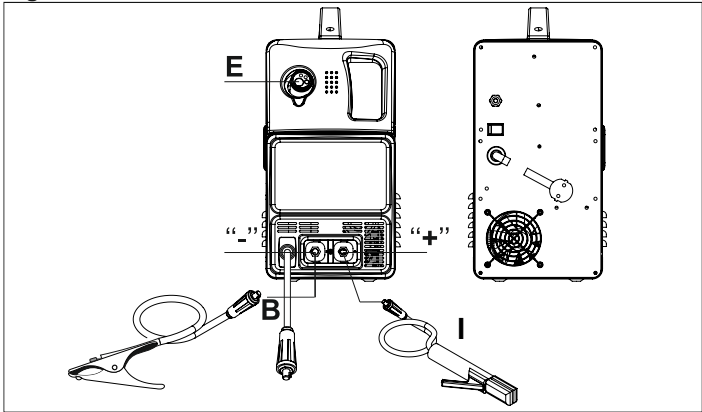
Fig. A-3

Installazione MMA (FIG A-4):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore dinse della pinza massa (B) alla presa dinse negativa “-” ed il connettore dinse della pinza porta- elettrodo (I) alla presa dinse positivo “+” della saldatrice. Inserire l’elettrodo nella pinza porta elettrodo (I); il diametro ed il tipo va scelto in funzione della corrente di saldatura e dello spessore e tipo di pezzo da saldare.
3. Accendere la saldatrice.
4. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all’accensione del led MMA (P6A). Ruotare la manopola (P1) per impostare la corrente di saldatura.
5. Per utilizzare I vari tipi di elettrodi attenersi alle polarità indicate sulla confezione contenente gli elettrodi.

Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

Fig. A-4



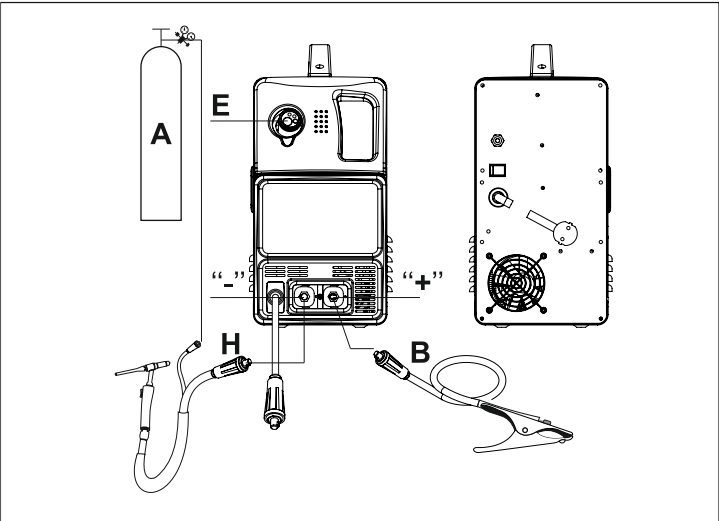
Installazione TIG LIFT (FIG A-5):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore dinse della pinza massa (B) alla presa dinse positivo “+” ed il connettore dinse della torcia (H) alla presa dinse negativo “-” della saldatrice.
3. Collegare il connettore del tubo gas della torcia alla bombola (A).
4. Accendere la saldatrice.
5. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all’accensione del led TIG LIFT (P6B).

Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P1)

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

Fig. A-5



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 (P8).

MANUTENZIONE

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

RICERCA DEL GUASTO

	RAGIONI	RIMEDIO
Il filo non avanza quando la ruota motrice gira	- Sporco sulla punta dell'ugello guidafile - La frizione dell'aspo svolgitore è eccessiva - Torcia difettosa	- Soffiare con aria - Allentare - Controllare guaina guidafile
Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza	- Ugello di contatto difettoso - Bruciature nell'ugello di contatto - Sporco sul solco della ruota motrice - Solco sulla ruota motrice consumato	- Sostituire - Sostituire - Pulire - Sostituire
Arco spento	Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo	- Stringere la pinza e controllare - Pulire o sostituire ugelli di contatto e guidagas
Cordone di saldatura poroso	- Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo - Distanza o inclinazione sbagliata della torcia - Troppo poco gas - Pezzi umidi	- Pulire dalle incrostazioni - La distanza fra la torcia e il pezzo deve essere di 5-10 mm; - L'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo. - Aumentare la quantità - Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo
La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato	La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta	Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20-30 minuti

PRODUCT DESCRIPTION

This device is a direct current (DC) inverter generator suitable for MIG / MAG / MOG welding, MMA and TIG LIFT Automatic. Thanks to the inverter technology that allows high performance while maintaining reduced dimensions and weight, the welder is portable and easy to handle. Through the front panel it is possible to adjust the welding parameters and in the MIG function the adjustment is made in a synergic way. The welding machine has a protection circuit against overvoltage, overcurrent and overheating. When the voltage, output current and temperature of the machine exceeds the standard, the welding machine will automatically stop working.

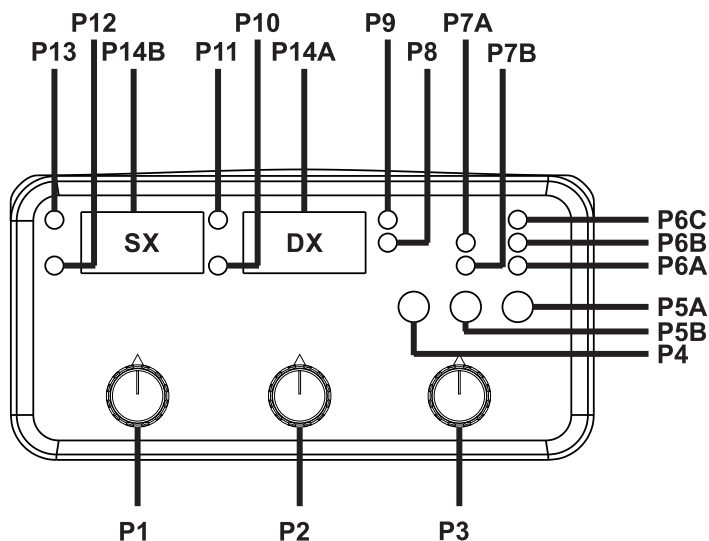
INSTALLATION

Installation must be carried out by qualified personnel in compliance with IEC 60974-9 and national and local regulations. The machine must be lifted by means of the handle positioned on the top of the product. This operation must be carried out with the machine switched off and with the welding cables disconnected. The supply voltage must correspond to the voltage indicated on the rating plate of the technical data positioned on the product. Use the machine on a system whose power and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for further details see the data shown on the plate affixed to the machine. The welding machine is equipped with a supply voltage compensation device that allows the machine to operate normally even when the supply voltage fluctuates by $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage. Excessive operation in the event of overvoltage, overcurrent or overheating can damage 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.

DESCRIPTION. (FIG A-1):

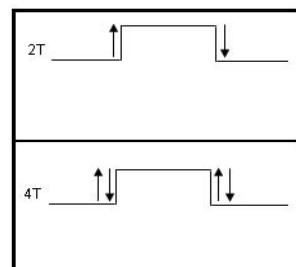


- P1. Wire speed knob (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Tension Adjustment Knob (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Inductance adjustment knob (MIG)
- P4. Fast wire feed button
- P5A. MIG / TIG / MMA button
- P5B. 2T/4T button
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Thermal protection LED indicator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Voltage LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Wire Speed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Installation procedures:

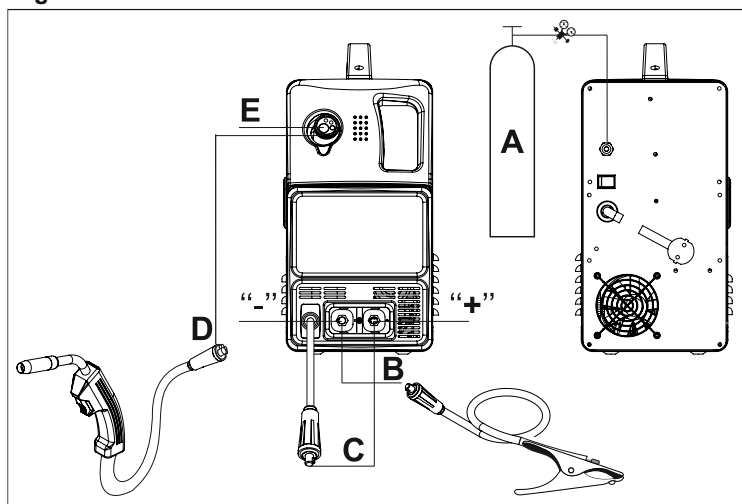
MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Turn off the welding machine.
2. Connect the gas bottle (A).
3. Connect the dinse connector of the earth clamp (B) to the negative "-" and the gas / no gas cable (C) to the positive "+" positive socket.
4. Insert the MIG torch connector (D) into the centralized euro socket (euro connector) (E) and tighten the ring nut.
5. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
6. Insert the wire in the trolling-wire making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the thread is seen to come out).
7. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
8. Close the door. Turn on the welding machine.
9. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MIG LED (P6A) lights up.
10. Press the wire load button on the panel (P4) until the wire comes out of the gun.
11. Press button (P5B) to select the mode welding [2T / 4T].
2T means a two-stage control: the welder starts to weld when the torch button is pressed, stopping when the button is released. 4T means a 4 phase control: the welder starts welding when the torch button is pressed; release the button to continue welding; to stop welding, press and release the button again.



12. Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1) and the inductance using the knob (P3)

Fig. A-2

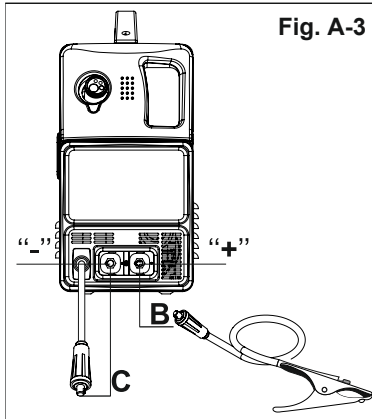


MIG ALUMINUM: (Models expected of Euro connector)

For MIG welding with aluminum wire it is necessary to prepare the machine with the appropriate ALUMINUM WELDING KIT composed of teflon sheath, drill bit, roller. Proceed now as presented in the "MIG" paragraph. In this case use pure argon.

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG A-3):

1. Switch off the welding machine.
2. Connect the gas / nogas cable (C) to the negative "-" negative socket and the earth clamp connector (B) to the positive "+" positive socket. Perform steps 5-12 as per MIG / MAG installation.

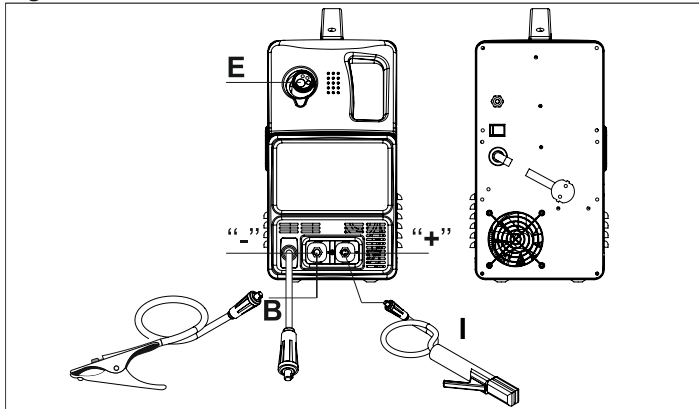


INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the dinse connector of the earth clamp (B) to the negative "-" dinse socket and the dinse connector of the electrode holder (I) to the positive "+" socket on the welding machine. Insert the electrode into the electrode holder (I); the diameter and type must be chosen according to the welding current and to the thickness and type of piece to be welded.
3. Turn on the welding machine.
4. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MMA (P6A) lights up. Turn the right knob (P1) to set the welding current.
5. To use the various types of electrodes follow the polarities indicated on the package containing the electrodes.

Caution. At this moment a voltage will be present on the welding clamps.

Fig. A-4

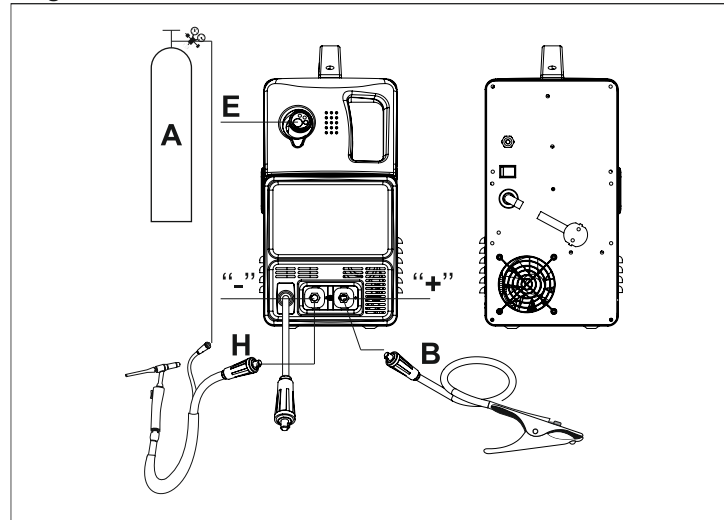


INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the dinse connector of the earth clamp (B) to the positive "+" and "dinse" connector of the torch (H) to the negative "-" socket of the welding machine.
3. Connect the torch gas pipe connector to the cylinder (A).
4. Turn on the welding machine.
5. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the TIG LIFT LED (P6B) lights up. Turning the knob (1) to set the current during the welding process.

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

Fig. A-5



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. (P8).

MAINTENANCE

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

TROUBLESHOOTING

	REASONS	REMEDY
The thread does not advance when the drive wheel turns	- Dirt on the tip of the thread guide nozzle - The friction of the decoiler is excessive - Defective torch	- Blow with air - Loosen - Check the thread guide sheath
Thread feeding: presence of clicks or intermittence	- Defective contact nozzle - Burns in the contact nozzle - Dirt on the groove of the drive wheel - Furrow on the worn drive wheel	- Replace - Replace - To clean - Replace
Arc off	Bad contact between mass clamp and workpiece	- Tighten the clamp and check - Clean or replace contact and guiding nozzles
Porous welding cord	- Bad contact between mass clamp and workpiece - Wrong distance or inclination of the torch - Too little gas - Wet parts	- Clean the encrustations - The distance between the torch and the piece must be 5-10 mm; - The inclination not less than 60 ° with respect to the piece. - Increase the quantity - Dry with a hot air gun or other means
The machine suddenly stops operating after prolonged use	The machine has overheated due to excessive use and thermal protection has intervened	Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

DESCRIPTION DU PRODUIT

Ce poste à souder est un générateur de courant continue (DC) que peut souder MIG/MAG/MOG, MMA et TIG lift Automatic. La technologie inverter permet d'avoir hautes performances avec dimensions et poids réduites. Pendant le panneau antérieur on peut régler les paramètres de soudure, la fonction MIG est du type synergique. Le poste a un circuit de protection contre survolage, sur-courant et sur-chauffage. Quand le volage, le courant de sortie et la température dépassent les valeurs de sécurité, le poste s'arrête.

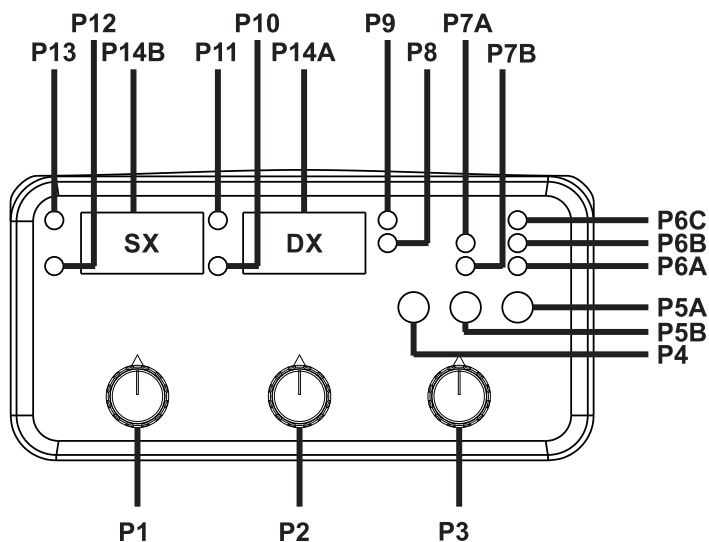
INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par du personnel expérimenté et qui connaisse la norme IEC 60974-9 et en respectant les normes nationales et locales. Le soulèvement du poste doit se faire pendant la poignée placée dans la partie supérieure du poste. Cette opération doit se faire avec poste éteinte et câbles déconnectés. Le volage d'alimentation doit être le même indiqué dans le données techniques du poste. Utiliser le poste avec équipement électrique compatible avec le courant absorbé du poste et avec fusibles et boîte différentiel de protection. Le poste est équipé avec dispositif de compensation du volage que permet de travailler même avec oscillation du volage $\pm 15\%$. Si le poste travaille pour longtemps en cas de survolage, sur-courant et sur-chauffage il peut être endommagé.

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

DESCRIPTION. (FIG A-1):

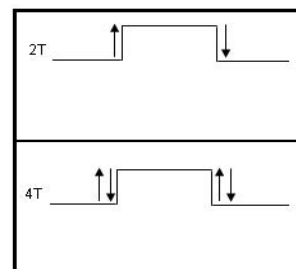


- P1. Bouton de vitesse du fil (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Bouton de réglage de la tension (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Bouton de réglage de l'inductance (MIG)
- P4. Bouton de dévidage rapide du fil
- P5A. Bouton MIG / TIG / MMA
- P5B. Bouton 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protection thermique
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED de tension (MIG)
- P12. Ampère LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED de vitesse de fil
- P14A. Affichage DX - P14B. Affichage SX

Indications pour l'installation :

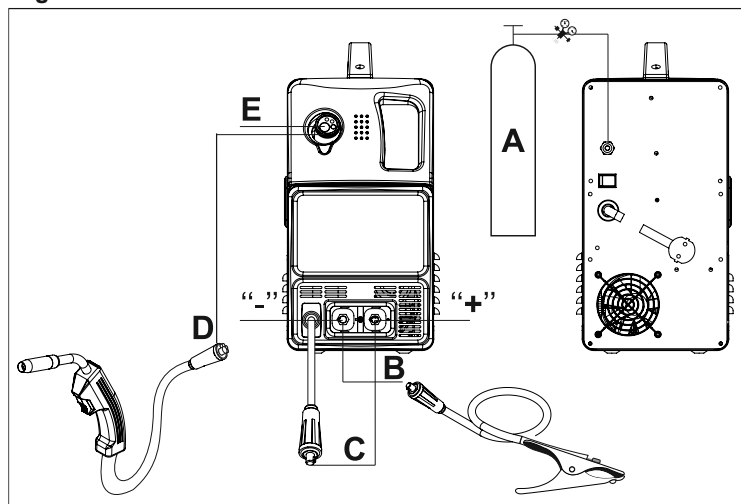
MIG / MAG INSTALLATION: (FIG A-2):

1. Eteindre le poste
2. Connecter la bouteille gaz (A).
3. Connecter le connecteur demi-tour de la pince de masse(B) à la prise négative (-) et le câble gaz/no gaz (C) à la prise positive (+).
4. Insérer le connecteur de la torche MIG (D) dans la prise centrale (euro-connecteur) (E) et viser la frette.
5. Ouvrir le panneau latéral et insérer la bobine de fil dans dévidoir et serrer.
6. Insérer le fil dans le moteur d'entraînement et l'adapter dans la gorge du galet (ATTENTION : le galet a 2 gorges et donc le fil doit être placé exactement dans la gorge avec le même diamètre du fil). (Le galet port l'indication du diamètre de la gorge sur le côté). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
7. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
8. Fermer la porte que protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
9. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MIG s'allume (P6A).
10. Appuyez sur le bouton de chargement de fil sur le panneau (P4) jusqu'à ce que le fil sorte du pistolet.
11. Appuyez sur le bouton (P5B) pour sélectionner le mode. soudage [2T / 4T]. 2T signifie une commande à deux étages: la machine à souder commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncée, s'arrête lorsque le bouton est relâché. 4T signifie une commande à 4 phases: la soudeuse commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncé; relâchez le bouton pour continuer le soudage; pour arrêter le soudage, appuyez à nouveau sur le bouton et relâchez-le.



12. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (P2), la vitesse du fil avec le bouton (P1) et l'inductance à l'aide du bouton (P3)

Fig. A-2



MIG ALUMINUM: (Modèles attendus du connecteur Euro)

Pour la soudure du fil en alu est nécessaire utiliser le KIT POUR SOUDER ALU constitué de la gaine en TEFLON et galet pour alu. Après procéder comment indiqué dans le paragraphe MIG. Gaz de protection ARGON pure.

MOG installation (NO GAZ) (FIG A-3):

- 1. Eteindre le poste
- 2. Connecter le câble gaz/no gaz (C) à la prise de puissance négative (-) et le connecteur de la pince de masse à la prise positive (+).
- 3. Effectuez les étapes 5 à 12 selon l'installation de MIG / MAG.

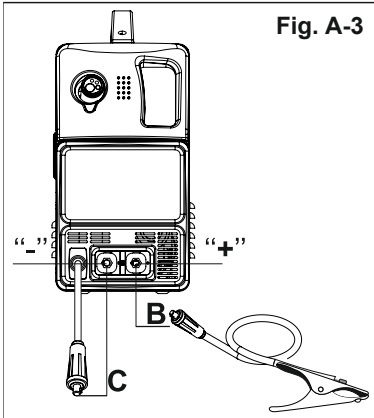
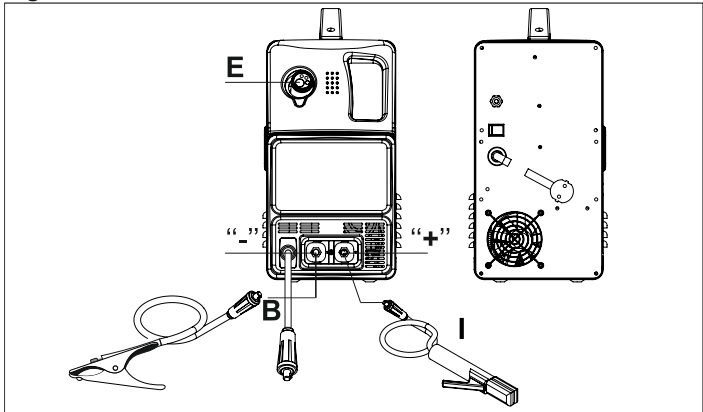


Fig. A-3

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

- 1. Eteindre le poste.
 - 2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise négative du poste et le demi-tour de la pince porte-électrode (I) à la prise positive. Insérer l'électrode dans la PPE(I) ; le diamètre et le type il faut le choisir en fonction du courant de soudage, pièce à souder et son épaisseur.
 - 3. Mettre en marche le poste.
 - 4. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MMA (P6A) s'allume. Tournez le bouton droit (P1) pour régler le courant de soudage.
 - 5. Les emballages des électrodes indique la polarité d'utiliser.
- Attention:** à partir de ce moment il y a tension sur les pinces.

Fig. A-4

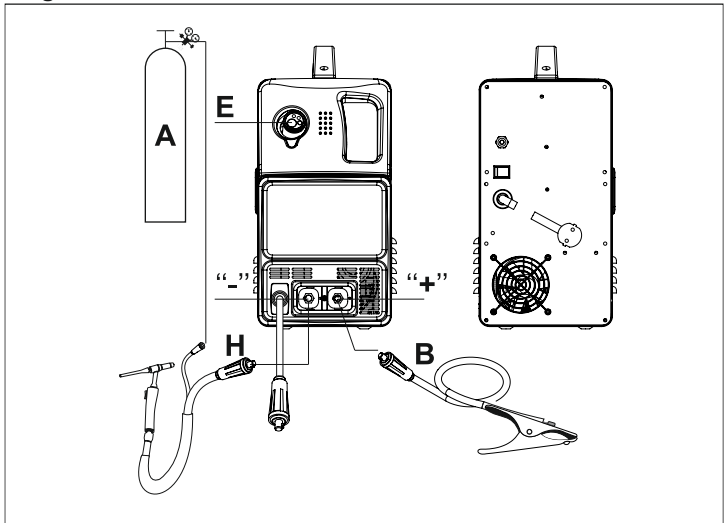


INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

- 1. Eteindre le poste
- 2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise positive (+) et le connecteur demi-tour de la torche (H) à la prise (-) du poste.
- 3. Connecter le tuyau gaz de la torche à la bouteille (A).
- 4. Mettre en marche le poste.
- 5. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant TIG LIFT (P6B) s'allume. Tourner le bouton (1) pour régler le courant pendant le processus de soudage.

	toucher l'électrode sur la pièce à souder
	relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder

Fig. A-5



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. (P8).

ENTRETIEN

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

DÉPANNAGE

DEFAULT	RAGIONI	RIMEDIO
Le fil n'avance pas quand la roue motrice tourne.	- Buse guide fil obstruée - La friction du dévidoir est excessive. - Torche défectueuse.	- Souffler avec air - Desserrer - Contrôler la gaine du fil
Alimentation du fil par déclenchements ou intermittent.	- Buse guide fil défectueuse. - Brûleur dans la buse de contact. - Roue motrice sale. - Rainure de la roue motrice abîmée.	- Remplacer. - Remplacer. - Nettoyer. - Remplacer
Arc éteint.	Mauvais contact entre la masse et la pièce.	- Serrer la pince et vérifier. -)Nettoyer ou remplacer buse de contact et buse guide gaz.
Cordon de soudure poreux.	- mauvais contact entre masse et pièce. - Distance ou inclinaison trompée. - Faute de gaz - Pièce avec humidité.	- Nettoyer des incrustations. - La distance entre torche et pièce doit être de 5-10 mm; -)L'inclinaison de la torche doit être 60° - Augmente le débit du gaz. - Sécher la pièce avec pistolet air chaude ou avec autre moyen.
Le poste cesse tout à coup de fonctionner après une utilisation prolongée.	Le poste est surchauffé et la protection thermique est intervenu.	Il faut faire refroidir le poste pour au moins 20-30 minutes.
Le poste est éteint même si connecté au réseau.	Le fuse du transfo de service est brûlé.	Remplacer.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Este dispositivo es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para soldadura MIG / MAG / MOG, electrodos MMA y TIG LIFT Automatic. Gracias a la tecnología del inversor que permite un alto rendimiento mientras mantiene reducidas las dimensiones y el peso, la soldadora es portátil y fácil de manejar. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura y en la función MIG, el ajuste se realiza de forma sinérgica. La máquina de soldadura tiene un circuito de protección contra sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Cuando el voltaje, la corriente de salida y la temperatura de la máquina superan el estándar, la máquina de soldadura dejará de funcionar automáticamente.

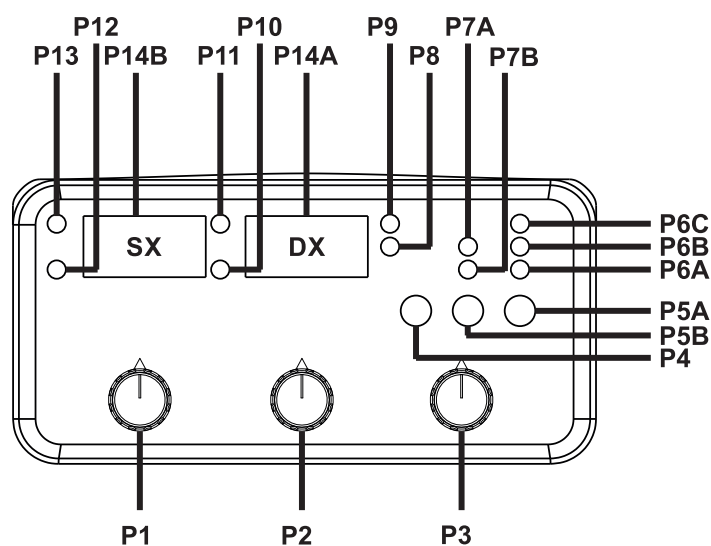
INSTALACIÓN

La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con IEC 60974-9 y las regulaciones nacionales y locales. La máquina debe levantarse por medio del asa situada en la parte superior del producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables de soldadura desconectados. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de características de los datos técnicos colocados en el producto. Utilice la máquina en un sistema cuyas características de potencia y protección (fusible y / o diferencial) sean compatibles con la corriente requerida para el funcionamiento. Para obtener más detalles, consulte los datos que se muestran en la placa adherida a la máquina. La máquina de soldadura está equipada con un dispositivo de compensación de voltaje de suministro que permite que la máquina funcione normalmente, incluso cuando el voltaje de suministro fluctúa en un $\pm 15\%$ con respecto al voltaje nominal. El funcionamiento excesivo en caso de sobretensión, sobrecorriente o sobrecalentamiento puede dañar la máquina.

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.

DESCRIPCIÓN. (FIG B-1):

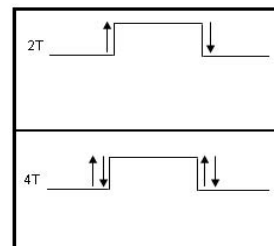


- P1. Perilla de velocidad de alambre (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Perilla de ajuste de tensión (MIG) / Fuerza del arco (MMA)
- P3. Perilla de ajuste de inductancia (MIG)
- P4. Botón de alimentación rápida de alambre
- P5A. Botón MIG / TIG / MMA
- P5B. Botón 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protección térmica
- P9. LED ON
- P10. LED DE FUERZA DEL ARCO
- P11. LED de voltaje (MIG)
- P12. LED de amperios (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED velocidad de hilo
- P14A. Pantalla DX - P14B. Pantalla SX

Procedimientos de instalación:

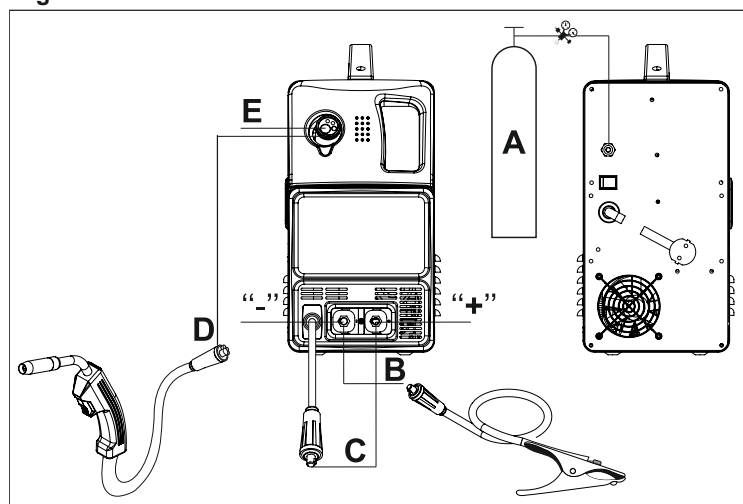
MIG / MAG INSTALACIÓN: (FIG A-2):

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte la botella de gas (A).
3. Conecte el conector dinse de la pinza de tierra (B) al negativo "-" y el cable de gas / no gas (C) al enchufe positivo "+" positivo.
4. Inserte el conector de la antorcha MIG (D) en el zócalo del euro centralizado (conector del euro) (E) y apriete la tuerca anular.
5. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimiento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrete y apriete.
6. Inserte el cable en el cable de arrastre para que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que desea usar). Cuando se cambia el diámetro del alambre, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
7. Desatornille el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
8. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
9. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MIG (P6A).
10. Presione el botón de carga de alambre en el panel (P4) hasta que el alambre salga de la antorcha.
11. Presione el botón (P5B) para seleccionar el modo soldadura [2T / 4T]. 2T significa un control de dos etapas: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el botón de antorcha, deteniéndose cuando se suelta el botón. 4T significa un control de 4 fases: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el botón de la antorcha; suelte el botón para continuar soldando; Para detener la soldadura, presione y suelte nuevamente el botón.



12. Ajuste el voltaje de soldadura con el botón (P2), la velocidad del cable con el botón (P1), y la inductancia con el botón (P3)

Fig. A-2



MIG ALUMINIO: (Modelos esperados de conector euro)

Para la soldadura MIG con alambre de aluminio, es necesario preparar la máquina con el KIT DE SOLDADURA DE ALUMINIO adecuado, compuesto por funda de teflón, broca y rodillo. Proceda ahora como se presenta en el párrafo "MIG". En este caso use argón puro.

MOG INSTALACIÓN (NO GAS) (FIG A-3):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el cable de gas / nogas (C) a la toma negativa "-" negativa y el conector de conexión a tierra (B) a la toma positiva "+" positiva.
3. Realice los pasos 5-12 según la instalación de MIG / MAG.

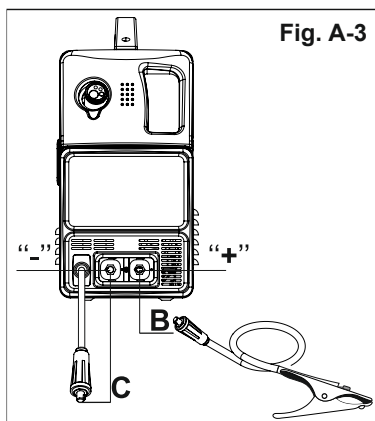
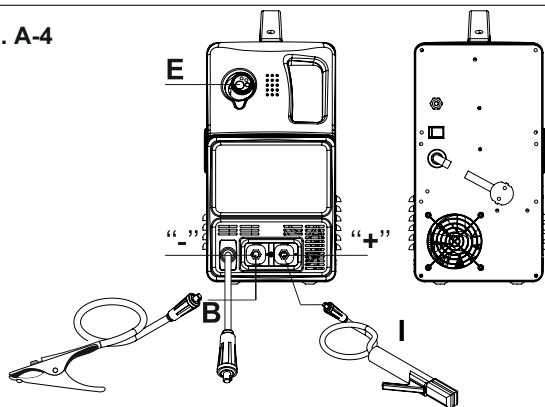


Fig. A-3

Instalación MMA (FIG A-4):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el conector dinse de la abrazadera de tierra (B) al conector dinse negativo "-" y el conector dinse del soporte del electrodo (I) al conector positivo "+" de la máquina de soldadura. Inserte el electrodo en el soporte del electrodo (I); El diámetro y el tipo deben elegirse de acuerdo con la corriente de soldadura y el espesor y el tipo de pieza a soldar. Encienda la máquina de soldar.
3. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el
4. LED MMA (P6A). Gire el botón derecho (P1) para ajustar la corriente de soldadura.
5. Para usar los diversos tipos de electrodos, siga las polaridades indicadas en el paquete que contiene los electrodos. Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

Fig. A-4

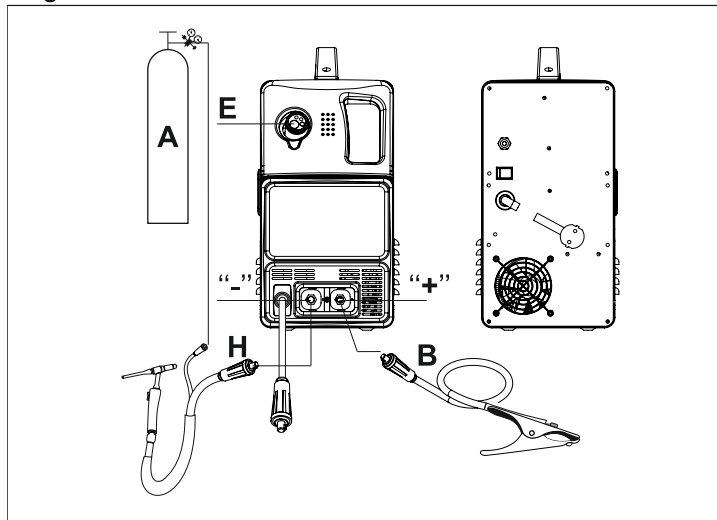


INSTALACIÓN de TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Apague la máquina de soldar
 2. Conecte el conector dinse de la pinza de tierra (B) al positivo "+" y el conector dinse de la antorcha (H) al conector negativo "-" del soldador
 3. Conecte el conector del tubo de gas de la antorcha al cilindro (A).
 4. Encienda la máquina de soldar.
 5. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED TIG LIFT (P6B).
- Girando la perilla (1) para ajustar la corriente durante el proceso de soldadura.

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

Fig. A-5



PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED amarillo que indica la intervención de la protección térmica, cuando el LED se apaaa se puede soldar de nuevo. (P8).

MANTENIMIENTO

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

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

	RAZONES	SOLUCIÓN
La rosca no avanza cuando gira la rueda motriz.	- Suciedad en la punta de la boquilla de la guía del hilo - La fricción del decoiler es excesiva. - antorcha defectuosa	- Soplar con aire - Aflojar - Compruebe la funda de la guía del hilo
Alimentación de hilo: presencia de clics o intermitencia.	- Boquilla de contacto defectuosa - Quemaduras en la boquilla de contacto. - Suciedad en la ranura de la rueda motriz - surco en la rueda motriz desgastada	- Reemplazar - Reemplazar - Limpiar - Reemplazar
Arco apagado	Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo.	- Apretar la abrazadera y comprobar - Limpiar o sustituir boquillas de contacto y guía.
Cable de soldadura poroso	- Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. - Distancia incorrecta o inclinación de la antorcha - Muy poco gas - Partes húmedas	- Limpiar las incrustaciones. - La distancia entre la antorcha y la pieza debe ser de 5-10 mm; - La inclinación no inferior a 60 ° con respecto a la pieza. - Incrementar la cantidad. - Secar con una pistola de aire caliente u otros medios.
La máquina deja de funcionar repentinamente después de un uso prolongado	La máquina se ha sobrecalentado debido al uso excesivo y ha intervenido la protección térmica.	Deje que la máquina se enfríe durante al menos 20-30 minutos.

PRODUKTBESCHREIBUNG

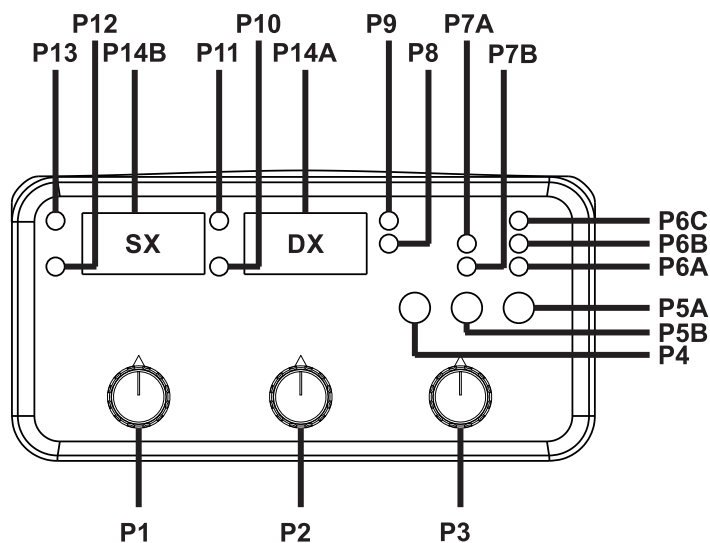
Dieses Gerät ist ein Gleichstrom-Inverter-Generator (DC), der für das MIG / MAG / MOG-Schweißen, das MMA- und WIG LIFT Elektrodenschweißen geeignet ist automatisch. Dank der Inverter-Technologie, die hohe Leistungen trotz reduzierter Abmessungen und geringem Gewicht ermöglicht, ist das Schweißgerät tragbar und einfach zu handhaben. Auf der Fronttafel können die Schweißparameter eingestellt werden und in der MIG-Funktion erfolgt die Einstellung im Synergiemodus. Das Schweißgerät verfügt über eine Schutzschaltung gegen Überspannung, Überstrom und Überhitzung. Wenn die Spannung, der Ausgangsstrom und die Temperatur der Maschine den Standard überschreiten, stoppt das Schweißgerät automatisch die Schweißfunktion.

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal gemäß IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Die Maschine muss mit dem Griff an der Oberseite des Produkts angehoben werden. Dieser Vorgang muss bei ausgeschalteter Maschine und mit abgetrennten Schweißkabeln durchgeführt werden. Die Netzspannung muss der Spannung entsprechen, die auf dem Typenschild der technischen Daten auf dem Produkt angegeben ist. Verwenden Sie die Maschine an einem System, dessen Leistungs- und Schutzigenschaften (Sicherung und / oder Differential) mit dem für den Betrieb erforderlichen Strom kompatibel sind. Weitere Einzelheiten finden Sie auf den dem Typenschild mit den technischen Daten auf dem Gerät. Das Schweißgerät ist mit einer Netzspannungs-Kompensationsvorrichtung ausgestattet, die es der Maschine ermöglicht, selbst dann normal zu arbeiten, wenn die Netzspannung um $\pm 15\%$ gegenüber der Nennspannung schwankt. Übermäßiger Betrieb bei Überspannung, Überstrom oder Überhitzung kann die Maschine beschädigen.

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.

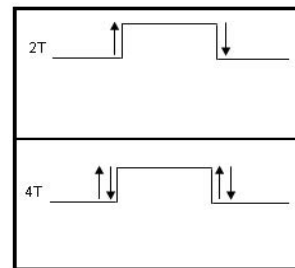
BESCHREIBUNG. (FIG A-1):

- P1. Drahtgeschwindigkeitsknopf (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spannungseinstellknopf (MIG) / Lichtbogenkraft (MMA)
- P3. Induktivitätseinstellknopf (MIG)
- P4. Schnelle Drahtvorschubtaste
- P5A. MIG / TIG / MMA Taste
- P5B. 2T/4T Taste
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Led Wärmeschutz
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED Spannungs (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED Drahtgeschwindigkeits
- P14A. Anzeige DX - P14B. Anzeige SX

Installationsverfahren:

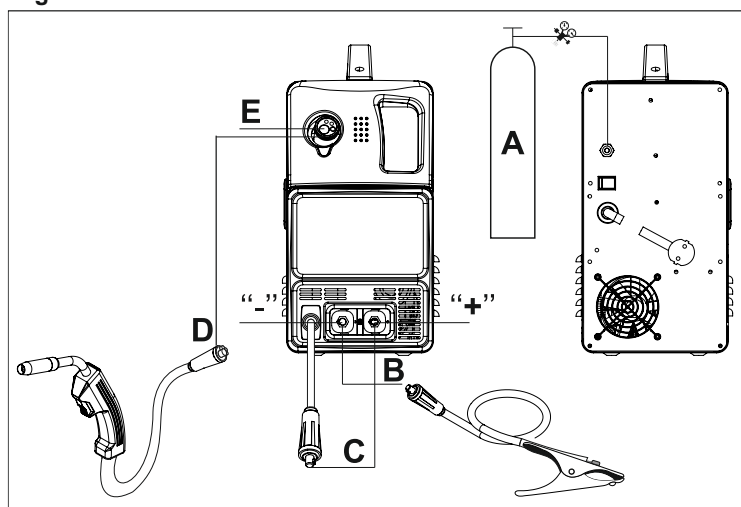
Installation MIG/MAG: (FIG A-2):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie die Gasflasche (A).
3. Verbinden Sie den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am negativen Dinse Stecker "-" und den Kabel Gas/ No Gas (C) am positiven Dinse Stecker "+".
4. Stecken Sie den MIG-Brennerstecker (D) in den zentralen Euro-Stecker (E) und ziehen Sie die Ringmutter fest.
5. Öffnen Sie das Seitenpanel und führen Sie den Draht in das Maschinenfach ein, die Spule in den Rollenhalter einsetzen und festziehen.
6. Setzen Sie den Draht in der Drahtzuführungsrolle ein, so dass er an der Furche der Rolle haftet. (ACHTUNG: die Rolle hat zwei Furchen: Durch Drehen der Rolle kann die passende Furche entsprechend dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes gewählt werden). Wenn der Durchmesser des Drahtes geändert wird, müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze (das Endteil des Brenners, aus dem der Faden herauskommt) ausgetauscht werden.
7. Das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze abschrauben, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
8. Schließen Sie das Seitenpanel. Schalten Sie das Schweißgerät ein.
9. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MIG-LED (P6A) leuchtet.
10. Drücken Sie die Drahtladetaste an der Verkleidung (P4), bis der Draht aus der Pistole kommt.
11. Drücken Sie die Taste (P5B), um den Modus auszuwählen Schweißen [2T / 4T]. 2T bedeutet eine zweistufige Steuerung: Der Schweißer beginnt zu schweißen, wenn der Brennerknopf gedrückt wird, und stoppt, wenn der Knopf losgelassen wird. Lassen Sie die Taste los, um mit dem Schweißen fortzufahren. Zum Beenden des Schweißens die Taste erneut drücken und loslassen.



12. Stellen Sie die Schweißspannung mit dem Knopf (P2), die Drahtgeschwindigkeit mit dem Knopf (P1) und die Induktivität mit dem Knopf (P3) ein.

Fig. A-2

**MIG ALUMINIUM: (Erwartete Modelle des Euro-Steckverbinders)**

Zum MIG-Schweißen mit Aluminiumdraht ist es erforderlich, die Maschine mit dem entsprechenden ALUMINIUM-SCHWEISS KIT, welches Teflonmantel, Kontaktspitze und Rolle enthält, vorzubereiten. Fahren Sie fort wie im Abschnitt "MIG" beschrieben. Verwenden Sie in diesem Fall reines Argon.

Installation MOG (NO GAS) (FIG A-3):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Kabel Gas/ No Gas (C) am negativen Dinse Stecker “-“ und den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am positiven Dinse Stecker “+“.
3. Führen Sie die Schritte 5-12 gemäß der MIG / MAG-Installation aus.

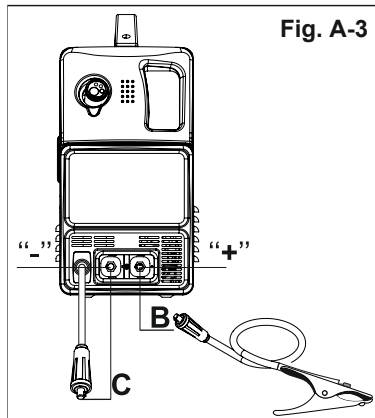


Fig. A-3

Installation MMA (FIG A-4):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am negativen Dinse Stecker “-“ und den Dinse Stecker des Elektrodenhalters (I) am positiven Dinse Stecker “+“ des Gerätes. Die Elektrode in den Elektrodenhalter einführen (I); der Diameter und die Elektrodenart in Funktion des Schweißstromes, der Dicke und Art des zu verschweißenden Stücks auswählen.
3. Das Schweißgerät einschalten.
4. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MMA LED (P6A) aufleuchtet. Drehen Sie den rechten Knopf (P1), um den Schweißstrom einzustellen.
5. Um die verschiedenen Arten von Elektroden zu verwenden, befolgen Sie die auf der Elektrodenverpackung angegebene Polarität.

Achtung: In diesem Moment liegt eine Spannung an den Schweißklemmen an.

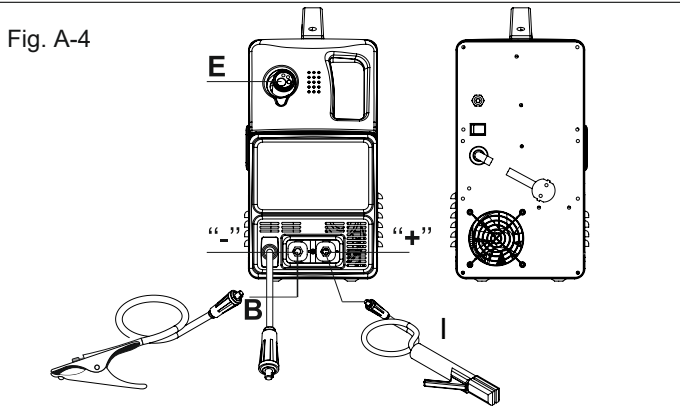


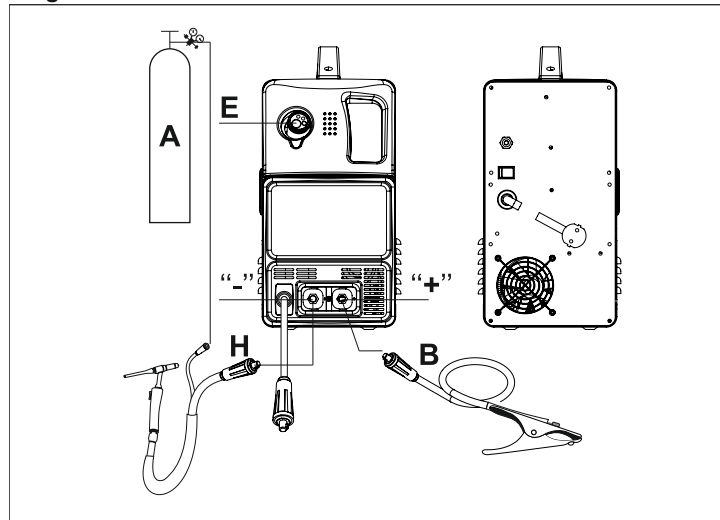
Fig. A-4

Installation WIG LIFT: automatisch (FIG A-5):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am positiven Dinse Stecker “+“ und den Dinse Stecker des Brenners (H) am negativen Dinse Stecker “-“ des Gerätes.
3. Verbinden Sie den Stecker des Brennergasschlauchs an der Gasflasche (A).
4. Das Schweißgerät einschalten.
5. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die WIG LIFT-LED (P6B) aufleuchtet. Drehen Sie den Knopf (1), um den Strom während des Schweißvorgangs einzustellen.

	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.

Fig. A-5



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 angegeben.(P8).

WARTUNG

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

FEHLERBEHEBUNG

	URSACHE	BEHEBUNG
Der Draht wird nicht vorwärts getrieben, wenn das Antriebsrad dreht	- Schmutz an der Spitze der Drahtführungsdüse - Die Reibung der Antriebsrolle ist zu hoch - Defekter Brenner	- Mit Luft blasen - Lösen - Den Drahtführungsmantel überprüfen
Drahtzufuhr: unregelmäßig oder mit Unterbrechungen	- Defekte Kontaktdüse - Verbrennungen an der Kontaktdüse - Schmutz auf der Rille des Antriebsrads - Rille des Antriebsrads verbraucht	- Ersetzen - Ersetzen - Reinigen - Ersetzen
Lichtbogen ausgeschalten	Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück	- Die Klemme festziehen und prüfen - Kontakt- und Führungsdüsen reinigen oder ersetzen
Poröse Schweißnaht	- Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück - Falscher Abstand oder Neigung des Brenners - Zu wenig Gas - feuchte Werkstücke	- Die Verkrustungen reinigen - Der Abstand zwischen dem Brenner und dem Werkstück muss 5-10 mm betragen. - Die Neigung nicht weniger als 60 ° in Bezug auf das Werkstück - Die Gasmenge erhöhen - Mit einer Heißluftpistole oder anderen Mitteln trocknen
Die Maschine hört plötzlich nach längerem Gebrauch auf zu arbeiten	Die Maschine ist wegen übermäßigen Gebrauch überhitzt und der Wärmeschutz hat eingegriffen	Das Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Данное устройство является инверторным генератором постоянного тока, предназначенным для сварки в режимах MIG / MAG / MOG, электродной сварки MMA и TIG LIFT автоматическая (на поднятой дуге). Благодаря инверторной технологии, которая обеспечивает высокую производительность при сохранении меньших размеров и веса, данный сварочный аппарат отличается портативностью и простотой в обращении. На передней панели регулируются параметры сварки, а в режиме MIG регулировка выполняется автоматически. Сварочный аппарат оснащён системой защиты от повышенного напряжения, тока и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура аппарата превышают допустимые значения, сварочный аппарат автоматически прекращает работу.

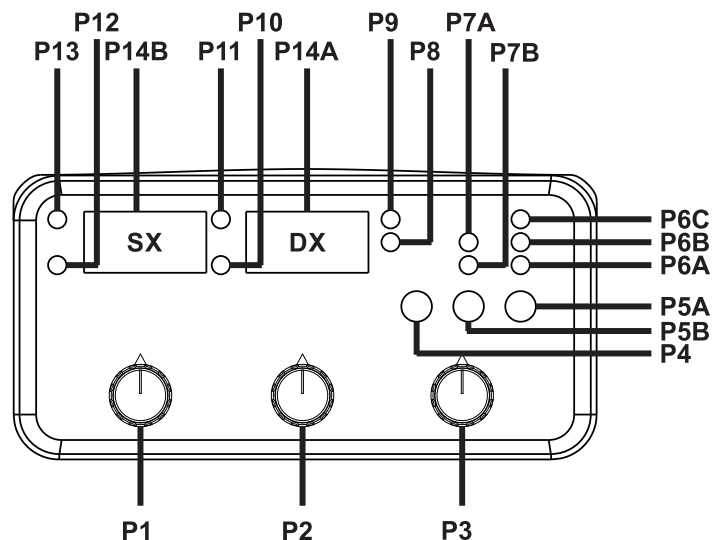
МОНТАЖ

Монтаж должен выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с IEC 60974-9, а также национальными и местными правилами. Перенос аппарата осуществляется с помощью ручки, расположенной в верхней части изделия. При этом аппарат должен быть выключен, а сварочные кабели отсоединены. Напряжение питания должно соответствовать напряжению, указанному на паспортной табличке, установленной на изделии. Параметры питающей сети (предохранитель / УЗО) должны соответствовать рекомендациям завода-изготовителя, указанным на шильде аппарата. Сварочный аппарат оборудован устройством компенсации напряжения питания, которое позволяет аппарату работать нормально, даже если напряжение сети отличается на $\pm 15\%$ относительно номинального. Эксплуатация в условиях повышенного напряжения, тока и перегрева, сверх допустимых значений, может повредить аппарат.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Внимание: Перед началом работы внимательно прочтите инструкцию по безопасности и изучите все риски, связанные с процессом сварки.

ОПИСАНИЕ. (FIG B-1):

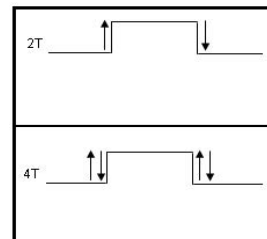


- P1. Ручка скорости подачи проволоки (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Ручка регулировки натяжения (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Ручка регулировки индуктивности (MIG)
- P4. Кнопка быстрой подачи проволоки
- P5A. Кнопка MIG / TIG / MMA
- P5B. Кнопка 2T/4T
- P6A. Светодиод MMA - P6B. Светодиод TIG LIFT - P6C. Светодиод MIG
- P7A. Светодиод 2T - P7B. Светодиод 4T
- P8. Светодиод тепловой защиты
- P9. Светодиод ON
- P10. Светодиод ARC FORCE
- P11. Светодиод напряжения (MIG)
- P12. Светодиод ампер (MMA / TIG LIFT)
- P13. Светодиод скорости провода
- P14A. Дисплей DX - P14B. Дисплей SX

Подготовка к работе:

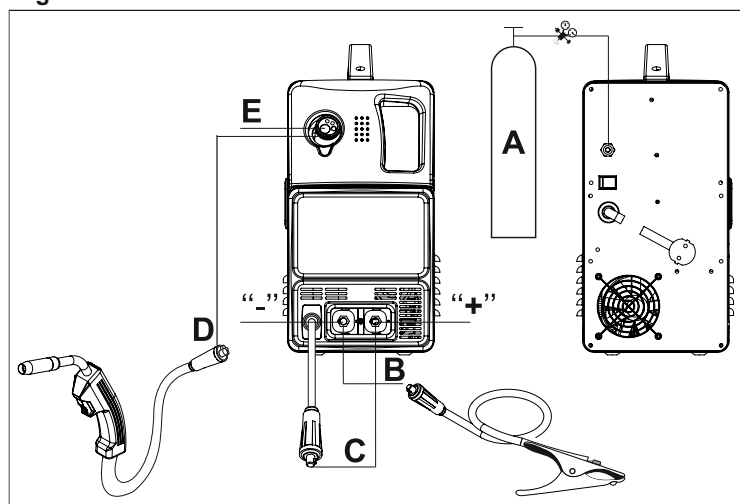
Подготовка аппарата для работы в режиме MIG / MAG: (FIG A-2):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините газовый баллон (A).
3. Подключите зажим массы (B) к отрицательному разъему «-», а сварочный кабель (C) - к положительному «+» разъему.
4. Вставьте разъем сварочного пистолета MIG (D) в централизованный евроразъем (E) и затяните хомут.
5. Откройте боковую панель и вставьте катушку с проволокой в держатель барабана и закрепите ее.
6. Вставьте проволоку в направляющую так, чтобы она прилегала к канавке прижимного ролика (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки: поворачивая ролик, вы можете выбрать канавку, соответствующую диаметру используемой вами проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как канавку ролика, так и контактный наконечник (наконечник сварочного пистолета, через который выходит проволока).
7. Для лёгкого прохождения проволоки снимите сопло сварочного пистолета и контактный наконечник.
8. Закройте дверцу. Включите сварочный аппарат.
9. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MIG (P6A).
10. Нажимайте кнопку загрузки проволоки на обтекателе (P4), пока проволока не выйдет из пистолета.
11. Нажмите кнопку (P5B), чтобы выбрать режим сварка [2T / 4T].
2T означает двухступенчатое управление: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки резака и останавливается при отпускании кнопки.
4T означает четырехступенчатое управление: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки резака; отпустите кнопку, чтобы продолжить сварку; чтобы остановить сварку, снова нажмите и отпустите кнопку.



12. Отрегулируйте сварочное напряжение с помощью ручки (P2), скорость подачи проволоки с помощью ручки (P1) и индуктивность с помощью ручки (P3).

Fig. A-2

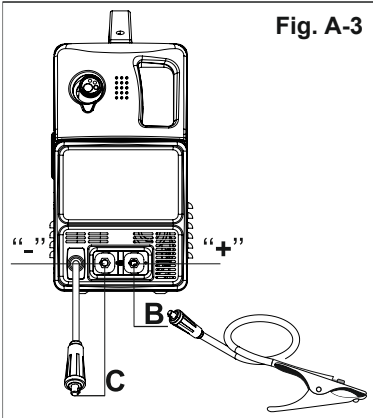


СВАРКА АЛЮМИНИЯ В РЕЖИМЕ MIG: (Ожидаемые модели евро разъема)

Для сварки MIG с алюминиевой проволокой необходимо подготовить аппарат с помощью соответствующего КОМПЛЕКТА ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ, состоящего из тефлонового рукава, сверла и ролика. Далее следуйте инструкциям, указанным в разделе «MIG». Для данного режима сварки используйте чистый аргон.

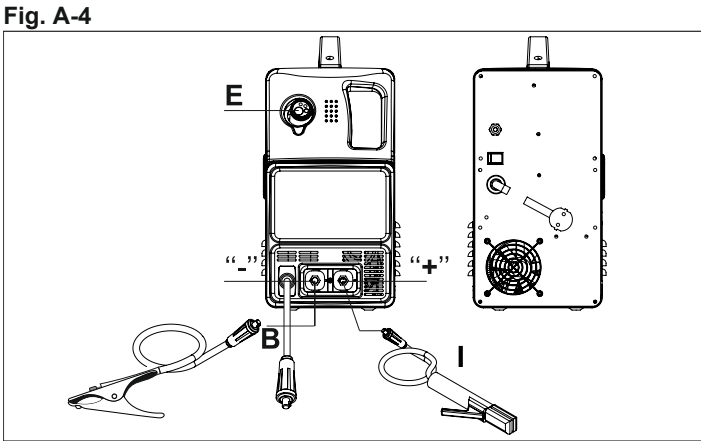
Сварка в режиме МОГ (БЕЗГАЗОВАЯ СВАРКА)(FIG A-3):

- 1. Выключите сварочный аппарат.
- 2. Подсоедините сварочный кабель (С) к отрицательному разъёму «-», а зажим массы (В) к положительному «+» разъёму.
- 3. Выполните шаги 5-12 согласно установке MIG / MAG.



Подготовка аппарата для работы в режиме MMA: (FIG A-4):

- 1. Выключите сварочный аппарат
 - 2. Подключите зажим массы (В) к отрицательному «-» разъёму, а разъем держателя электрода (I) - к положительному «+» разъёму аппарата. Вставьте электрод в держатель (I); диаметр и тип электрода подбираются с учётом мощности аппарата и толщины свариваемого изделия.
 - 3. Включите сварочный аппарат.
 - 4. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MMA (P6A). Поверните правую ручку (P1), чтобы установить сварочный ток.
 - 5. При использовании различных типов электродов соблюдайте полярность, указанную на упаковке для электродов.
- Внимание!** В этот момент на разъемах будет присутствовать напряжение.

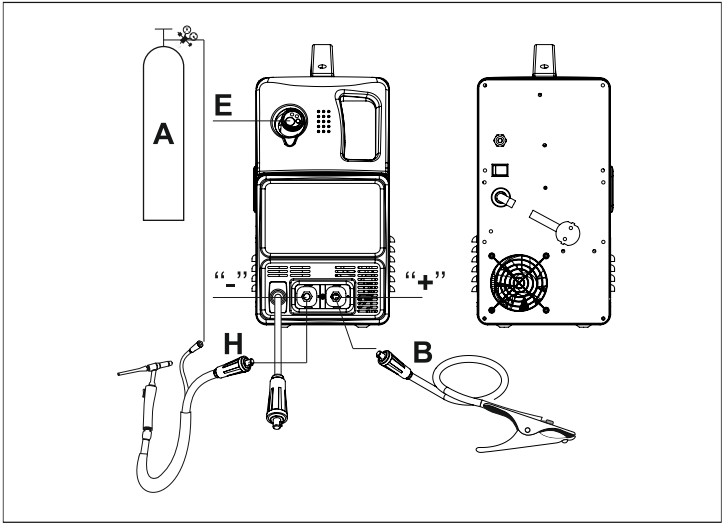


Подготовка аппарата для работы в режиме TIG LIFT: автоматическая (FIG A-5):

- 1. Выключите сварочный аппарат.
- 2. Подключите зажим массы (В) к положительному «+» разъёму, а держатель электрода (Н) - к отрицательному «-» разъёму аппарата.
- 3. Подсоедините газовый шланг к баллону (А).
- 4. Включите сварочный аппарат.
- 5. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод TIG LIFT (P6B). Поворачивая ручку (1), установите ток во время процесса сварки.

	Прикоснитесь электродом к поверхности заготовки.
	Приподнимите электрод на 2-5 мм от поверхности заготовки.

Fig. A-5



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. (P8).

ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Нет подачи проволоки при повороте ролика	- Загрязнение сопла или наконечника - Фрикционный тормоз в штативе затянут - Неисправность сварочного пистолета	- Продуйте сжатым воздухом, замените наконечник - Ослабьте тормоз
Нерегулярное поступление проволоки	- Повреждение наконечника - Обожженный наконечник - Засорение канавки приводного ролика - Износ ролика	- Проверьте подачу проволоки - Замените наконечник - Замените наконечник - Прочистите канавку - Замените ролик
Отсутствие дуги	Плохой контакт между зажимом массы и обрабатываемым изделием	- Закрепите зажим и проверьте соединение - Прочистите, замените наконечник и/или сопло
Сварочный шов пористый	- Неправильное расстояние между сварочным пистолетом и/или неправильный угол наклона по отношению к обрабатываемому изделию - Слишком маленький поток газа - Влажное обрабатываемое изделие	- Расстояние между наконечником и обрабатываемым изделием должно составлять 5 – 10 мм. Угол наклона должен быть 60° - Увеличьте поток газа - Высушите с помощью установки горячего воздуха
Сварочный аппарат внезапно прекращает работу после длительного использования	Перегрев сварочного аппарата из-за превышения рабочего цикла	Не выключайте Ваш аппарат. Подождите в течение 20/30 минут, пока он остынет

MMA

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	150-250 A
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 E307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

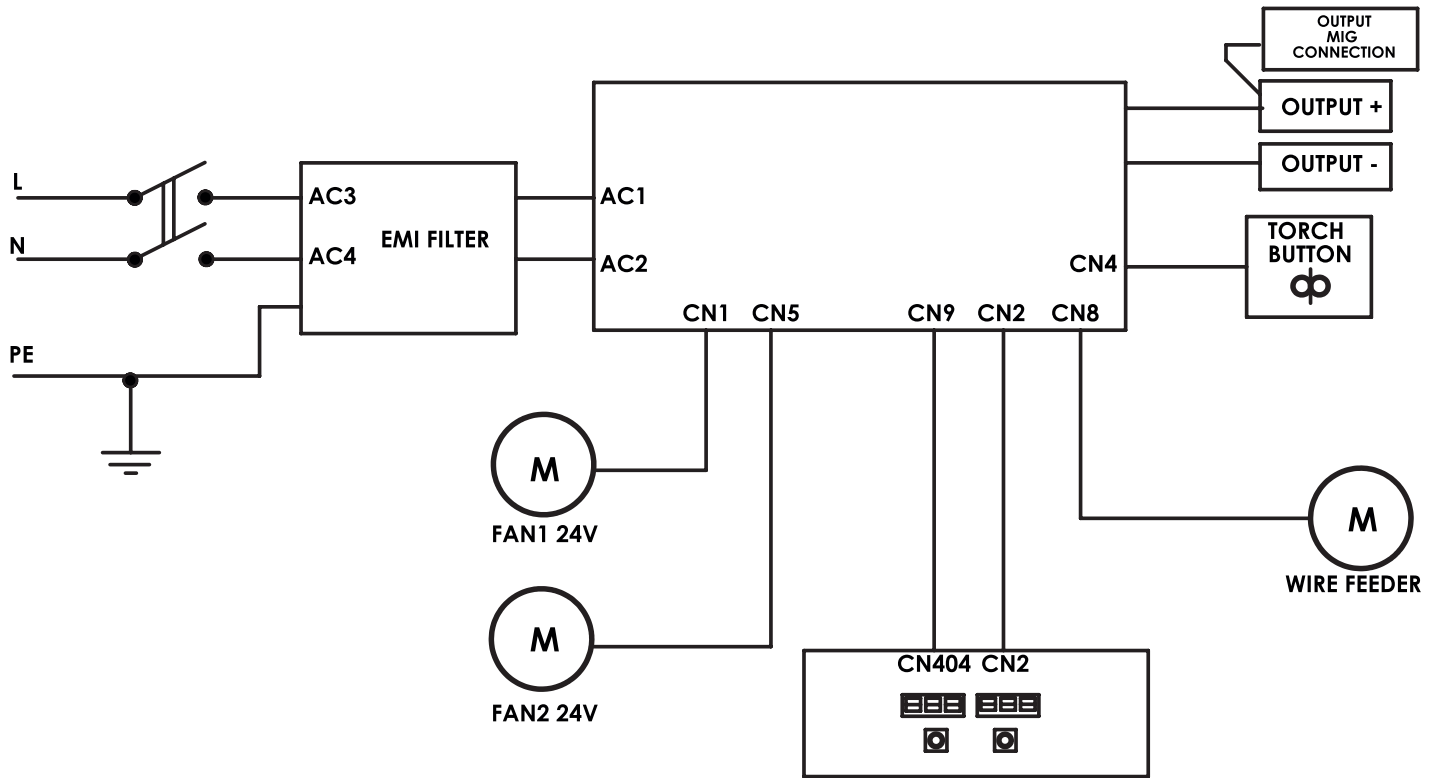
TIG

			 (L/min)
0.5	1.0	35-40	4-6
0.8	1.0	35-45	4-6
1.0	1.6	40-70	5-8
1.5	1.6	50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	120-150	10-12

MIG

Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter	24ga. (0.61mm) V/A	22ga. (0.8mm) V/A	20ga. (1.0mm) V/A	17ga. (1.5mm) V/A	14ga. (2.0mm) V/A	1/8" (3.0mm) V/A	5/36" (4.0mm) V/A	1/16" (5.0mm) V/A	1/4" (6.0mm) V/A
Solid wire	75%Ar, 25%CO ₂	0.6/.024"	15.0/40	15.7/50	16.5/65	18.5/90	20/115	20.7/130	—	—	—
		0.8/.030"	—	16.0/50	16.5/65	17.5/80	19/110	20.5/140	22.0/160	—	—
		1.0/.040"	—	—	17.0/65	18.0/85	19.5/105	21.0/145	22.5/170	23.5/200	25.0/220
	100%CO ₂	0.6/.024"	15.6/40	16.5/50	17.3/65	19.2/100	21.5/115	21.6/130	—	—	—
		0.8/.030"	—	16.5/50	17.0/65	18.0/80	20.5/110	21.5/140	23.0/160	—	—
		1.0/.040"	—	—	17.5/65	18.5/85	20.0/105	21.5/145	23.5/170	24.5/200	26.0/220
Flux-cored	—	0.8/.030"	—	—	15.5/50	16.5/70	19.0/100	21.5/130	—	—	—
		1.0/.040"	—	—	—	16.5/70	19.0/100	22.0/135	23.5/165	24.5/200	—

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





Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

25°C

I-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

GB-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

F-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.

E-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

D-Die Schweißkabel müssen den Anforderungen der IEC 60245-6 oder den nationalen und lokalen Vorschriften entsprechen. Weitere Informationen zur Strombelastbarkeit von Schweißkabeln finden Sie in 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

GR-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

SA-أو تقي باللائحة الوطنية والمحلية. IEC 60245-6 يجب أن تلبى كابلات اللحام متطلبات

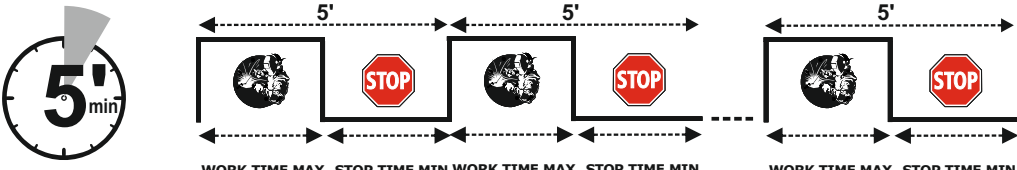
EN 50565-1: 2014 يمكن العثور على معلومات إضافية حول القدرة الاستيعابية الحالية لكابلات اللحام في

HR-Kabeli za zavarivanje moraju udovoljavati zahtjevima norme IEC 60245-6 ili ispunjavati nacionalne i lokalne propise.

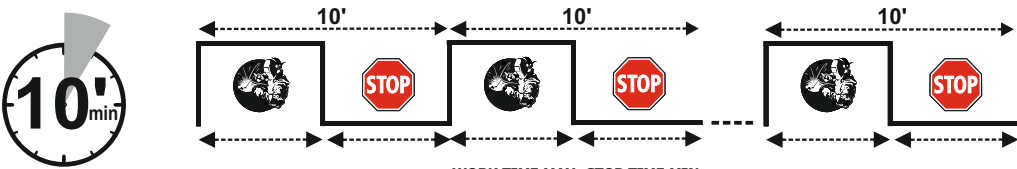
Dodatne informacije o mogućnosti nošenja kabela za zavarivanje nalaze se u EN 50565-1: 2014

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

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85% 4' 15" 0' 45"	Duty Cycle 80% 4' 00" 1' 00"	Duty Cycle 60% 3' 00" 2' 00"	Duty Cycle 35% 1' 45" 3' 15"	Duty Cycle 20% 1' 00" 4' 00"	Duty Cycle 8% 0' 24" 4' 36"
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% 8' 30" 1' 30"	Duty Cycle 80% 8' 00" 2' 00"	Duty Cycle 60% 6' 00" 4' 00"	Duty Cycle 35% 3' 30" 6' 30"	Duty Cycle 20% 2' 00" 8' 00"	Duty Cycle 8% 0' 48" 9' 12"
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

S03605_052019



GB

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.

I

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.

F

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.

E

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.

D

Gerät der Klasse A:
Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.

RU

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

PT

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 finalidade 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.

GR

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.

NL

Apparatuur van klasse A:
Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huishelijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huishelijk gebruik voedt.

RO

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

SE

Apparat av klass A:
Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.

NO

Apparat av klasse A:
Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkte koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.

FIN

A-luokan laitteistot:
Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteen asetettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.

CZ

Zařízení třídy A:
Tento svaro vací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domá cích budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.

SK

Zariadenie triedy A:
Tento zvarávací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaisťená elektromagnetická kompatibilita v domá cích budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.

SL

Naprava A razreda:
Varnilni aparat je skladen z zahtevami tehnicnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.

HR

Ure aj klase A:
Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehnickog standarda proizvoda za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamci se elektromagnetska prikladnost u domacinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.

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).

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).

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).

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).

Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/ EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).

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).

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).

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).

De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).

Aparatul de sudura nu corespunde cerinșelor norme i IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o reșea de alimentare publica, instalatorul sau utilizatorul trebuie sa verifice daca aparatul de sudura poate conectat (daca este necesar, consultați societatea de distribuție).

Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).

Sveisebrenneren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).

Hitsauslaite ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaite liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähkönjakeluverkon hoitajalta).

Svarovací přístroj nesplňuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Při připojení k veřejné napájecí síti instalatér nebo uživatel odpovídá za oveníí toho, zda lze svarovací přístroj připojit (dle potřeby musí konzultovat správce rozvodné síte).

Zvaráacie prístroj nesplna požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvaráacie prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).

Varnilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Ce ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo prevenil, ali ga je mogoce prikljuciti (ce je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).

Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

**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; 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; 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; 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; 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; 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

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant. • Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) ¹ • Naam en adres van de fabrikant ² • Voorwerp van de verklaring ³ • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn ⁴; waar mogelijk wordt de naleving bepaald door de EG-verklaringen van de leveranciers in de toeleveringsketen van grondstoffen • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving ⁵ • Extra informatie ⁶

D- EU Konformitätserklärung

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. • Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) ¹ • Name und Adresse des Herstellers ² • Gegenstand der Erklärung ³ • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie ⁴; wo möglich wird die Konformität von den CE Erklärungen der Lieferanten entlang der Rohstoffversorgungskette bestimmt • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften ⁵ • Zusätzliche Informationen ⁶

NO - EU-SAMSVARSEKLERING

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar. • Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) ¹ • Navn og adresse til fabrikanten ² • Gjenstand for erklæring ³ • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med Direktivet ⁴; der det er mulig, bestemmes overholdelsen av EF-erklæringer utstedt av leverandørene langs råvareforsyningskjeden • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning ⁵ - Ekstra informasjon ⁶

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser. • Produktmodell / unik identification under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) ¹ • Namn och adress till producenten ² • Produkt som omfattas av försäkringen ³ • Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen är ⁴; om möjligt bestäms överensstämmelse av EG-deklarationer som utfärdats av leverantörerna längs råvaruförsörjningskedjan • Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning ⁵ - Tilläggsinformation ⁶

DK - EU OVERENSSTEMMELSESEKLERING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar. • Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) ¹ • Navn og adresse på producenten ² • Erklæringens genstand ³ • Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv ⁴; hvor det er muligt, bestemmes overholdelsen af de EF-erklæringer, der er udstedt af leverandørerne langs råvareforsyningskæden • Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning ⁵ • Yderligere information ⁶

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla. • Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste ¹ • Valmistajan nimi ja osoite ² • Vakuutuksen kohde ³ • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin kanssa ⁴; mahdollisuuksien mukaan vaatimustenmukaisuus määritetään raaka-aineiden toimitusketjun toimittajien antamalla EY-ilmoituksilla • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa ⁵ - Lisätietoja ⁶

RO - DECLARATIE 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; 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 Unii Europejskiej ⁴; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach WE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcucha 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; 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

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki. • Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója ¹ • A gyártó neve és címe ² • A nyilatkozat tárgya ³ • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek ⁴; ahol lehetséges, a megfelelést a nyersanyag-ellátási lánc mentén a beszállítók által kiadott EK-nyilatkozatok határozzák meg • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak ⁵ • További információk ⁶

CZ - EU-prohlášení

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem. • Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) ¹ • Název a adresa výrobce ² • Předmět prohlášení ³ • Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu se směrnicí ⁴; pokud je to možné, je shoda určena prohlášeními ES vydanými dodavateli v dodavatelském řetězci surovin • Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou) ⁵ • Dodatečné informace ⁶

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu. • Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) ¹ • Meno a adresa výrobcu ² • Predmet vyhlásenia ³ • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou ⁴; pokiaľ je to možné, súlad sa určuje vo vyhláseniach ES vydaných dodávateľmi v dodávateľskom reťazci surovín • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi ⁵ • Dodatočné informácie ⁶

LV - ES atbilstības deklarācija

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību. • Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām ¹ • Nosaukums un ražotāja adrese ² • Deklarējamais priekšmets ³ • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām ⁴; ja iespējams, atbilstību nosaka ar EK deklarācijām, ko izejvielu piegādes ķēdē izsniedz piegādātāji • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem ⁵ • Papildinformācija ⁶

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavus tunnistus on välja antud tootja ainuvastutusel. • Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus ¹ • Tootja nimi ja aadress ² • Tunnistuse objekt ³ • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab Direktiivile ⁴; võimaluse korral määratakse vastavus kindlaks EÜ deklaratsioonidega, mille väljastavad tarnijad kogu tooraine tarneahelas • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele ⁵ • Lisateave ⁶

LT - ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, priimančio už ją pilną atsakomybę. • Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija ¹ • Gamintojo pavadinimas ir adresas ² • Atitikties deklaracijos objektas ³ • Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą ⁴; jei įmanoma, atitikties nustatoma pagal EB deklaracijas, kurias išduoda žaliavų tiekimo grandinėje esantys tiekėjai • Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus ⁵ • Papildoma informacija ⁶

RUS (РУС) - ЕВ 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; 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

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя. • Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) ¹ • Име и адрес на производителя ² • Предмет на декларацията ³ • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива ⁴; където е възможно, спазването се определя от декларациите на ЕО, издадени от доставчиците по веригата на доставки на суровини • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация ⁵ • Допълнителна информация ⁶

TK- UYGUNLUK AB BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğu altında düzenlenir. • Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanin (EEE) Model Numarası ¹ • Üreticinin ünvan ve adresi ² • Beyan Edilen Ürün ³ • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur ⁴; mümkün olduğunda, tedarikçiler tarafından ham madde tedarik zinciri boyunca verilen EC beyannamelerine uygunluk belirlenir • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur ⁵ • Ek bilgi ⁶

HR - EU izjava o skladnosti

Ova izjava o skladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača. • Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) ¹ • Naziv i adresa proizvođača ² • Predmet deklaracije ³ • Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom ⁴; tamo gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači dali u lancu opskrbe sirovinama • Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje ⁵ • Dodatne informacije ⁶

SI- UE Izjava o skladnosti

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca. • Model izdelka / Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) ¹ • Naziv in naslov proizvajalca ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo ⁴; kjer je to mogoče, skladnost določa izjava ES, ki jo izdajo dobavitelji v dobavni verigi surovin • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo ⁵ • Dodatne informacije ⁶

ГБ - ЕВ ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот. • модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ (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; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со суровини • Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Дополнителни информации ⁶

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača. • Model proizvoda / Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) ¹ • Ime i adresa proizvođača ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom ⁴; gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači izdali duž lanca opskrbe sirovinama • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama ⁵ • Dodatne informacije ⁶

يتم إصدار إعلان المطابقة هذا تحت مسؤولية الجهة المصنعة وحدها.

• اسم وعنوان الشركة المصنعة ² • كائن الإعلان ³ • كائن الإعلان الموضح أعلاه متوافق مع EEE طراز المنتج / التحديد الفريد ل (المعدات الكهربائية والإلكترونية) ¹ • يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • موضوع الإعلان المذكور التوجيه ⁴ ؛ حيثما كان ذلك ممكناً ، يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • معلومات إضافية ⁶ أعلاه يتوافق مع تشريعات التنسيق ذات الصلة ⁵

1. MULTI 200 / 59078M

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

RoHS II 2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances Directive
RoHS II 2011/65/EU Annex II: Delegated Directive (EU) 2015/863

5. LVD IEC 60974-1:2017
EMC IEC 60974-10:2014

6.



M. Di Leva – CEO

Data: 09/04/2021

Par cette garantie destinée au consommateur, nous garantissons que ce produit ne présente aucun défaut quand aux matériaux et au fonctionnement pendant une période de 12 mois à compter de sa date d'achat.

Conditions:

1) La présente garantie ne sera appliquée que si le produit défectueux sera accompagné de sa facture d'origine ou de son ticket de caisse original et indiquant la date d'achat, le type de produit, le nom du revendeur et le numéro de série de l'appareil. Si les documents susmentionnés ne sont pas fournis ou qu'ils contiennent des informations incomplètes ou illisibles, le constructeur se réserve le droit de refuser la fourniture du service de garantie à titre gratuit et sans frais.

2) La présente garantie ne rembourse ni couvre les dommages résultant de modifications, adaptations ou réglages apportés au produit sans l'autorisation écrite préalable du constructeur, afin de respecter les standards de sécurité ou techniques, nationaux ou locaux, en vigueur dans n'importe quel pays autre que celui pour lequel le produit a été conçu et fabriqué

3) La présente garantie ne sera pas appliquée si le modèle ou le numéro de série apposé sur le produit ont été modifiés, effacés, ôtés ou rendus illisibles.

4) La présente garantie ne sera pas appliquée si le produit a fait l'objet de réparations/maintenances exécutées sans avoir recours à des pièces détachées d'origine.

5) La présente garantie ne couvre pas les aspects suivants:

a) Maintenance périodique et réparation ou remplacement des composants sujets à une usure normale et des consommables

b) Toute adaptation ou variante, effectuée sans l'accord écrit préalable du constructeur, pour une utilisation du produit différente de celle décrite dans le manuel utilisateur.

c) Coûts d'expédition, coûts de transport pour l'assistance à domicile et tous les risques directement ou indirectement liés au transport relatif à la garantie du produit.

d) Dommages résultant de :

Utilisation inappropriée y compris, mais non seulement, (a) des erreurs d'emploi du produit dans l'emploi du produit pour son utilisation normale ou conformément aux instructions du constructeur en matière d'utilisation correcte et d'entretien, et (b) une installation et une utilisation du produit incompatible avec les standards techniques ou de sécurité en vigueur dans le pays où il est utilisé notamment le raccordement à un réseau électrique compatible.

Réparations exécutées par des centres après vente ou des revendeurs non agréés ou par le client lui même.

Accidents, décharges électriques, eau ou fluides, incendie, ventilation inappropriée ou toute autre cause en dehors du contrôle du constructeur. Vices du système dans lequel le produit incorporé.

e) Pertes, dommages ou frais, accidentels, indirects ou subséquents, occasionnés par un vice, une panne ou un dysfonctionnement du poste à souder.

f) Tout composant endommagé par une utilisation inappropriée, non conforme aux prescriptions du manuel utilisateur ou bien endommagé à la suite du contact avec des outils ou des conditions ambiantes non conformes (pluie, humidité excessive, atmosphères corrosives ou contaminées).

g) Vices de nature esthétique n'interférant pas avec le fonctionnement du poste à souder.

h) Dommages occasionnés par des branchements secteur erronés ou bien à des tensions et fréquences différentes de celles prescrites sur la plaque des caractéristiques du poste à souder.

6) Responsabilités du constructeur: réparer ou remplacer, selon son propre jugement, l'appareil ou les composants qui s'avèreraient défectueux durant la période de garantie.

L'intervention sera programmée et exécutée au cours de l'activité normale du constructeur et dans les délais ordinaires de mise à disposition des pièces détachées.

TOUTE DEMANDE DE PRISE EN CHARGE SAV EN PERIODE DE GARANTIE OU HORS GARANTIE DOIT SE FAIRE AUPRES DE VOTRE REVENDEUR QUI CONTACTERA LE SAV MECAFER ET ASSURERA LA LIAISON.

AUCUNE DEMANDE DE NE SERA DIRECTEMENT PRISE EN CHARGE PAR MECAFER OU LE CONSTRUCTEUR.

7) Responsabilités de l'acquéreur :

-Fournir une preuve de la date d'achat.

-Utiliser et maintenir le poste à souder dans les conditions prescrites par le manuel utilisateur.

-Informers le revendeur ou le centre après-vente le plus proche de l'inconvénient survenu.

La présente garantie n'affecte pas les droits du consommateur établis par les lois nationales en vigueur, ni les droits du consommateur vis-à-vis du revendeur par rapport au contrat d'achat/vente.

ENVIRONNEMENT



Si, après un certain temps, vous décidez de remplacer votre machine, ne vous en débarrassez pas avec les ordures ménagères mais destinez-la à un traitement respectueux de l'environnement. Les déchets électriques ne peuvent être traités de la même manière que les ordures ménagères ordinaires. Procédez à leur recyclage, là où il existe des installations adéquates. Adressez-vous aux autorités locales compétentes ou à un revendeur agréé pour vous renseigner à propos des procédés de collecte et de traitement.

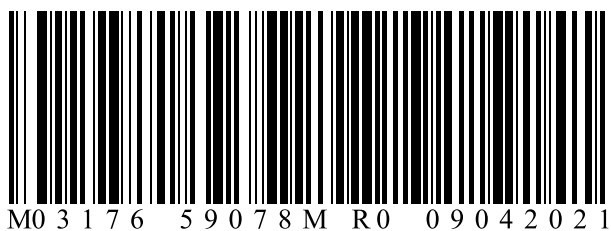


MECAFER 112, chemin de la forêt aux Martins
ZAC BRIFFAUT EST
BP 167 - 26906 VALENCE cedex 9 - France

Made in ITALY

NOTES

[illegible]



Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY