

STANLEY®

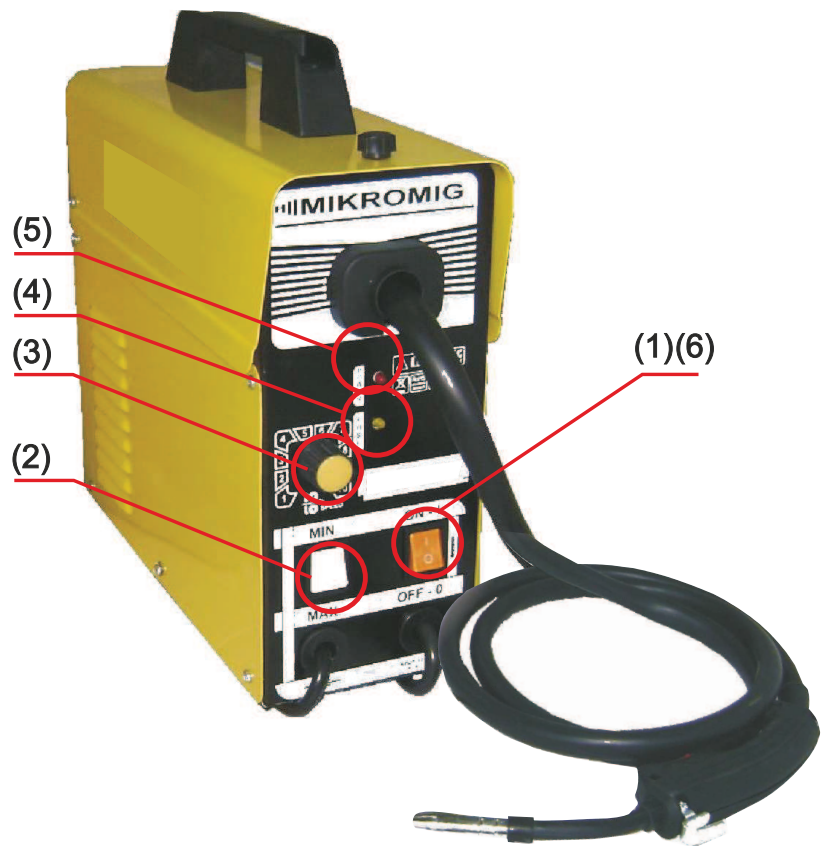
MIKROMIG

- Ⓜ IT MANUALE D'USO
- Ⓜ GB USER MANUAL
- Ⓜ DE BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ FR MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ ES MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ RU РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓜ PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
- Ⓜ SE ANVÄNDARMANUAL
- Ⓜ NO BRUKSANVISNING
- Ⓜ FIN KÄYTTÖOHJE
- Ⓜ SL NAVODILA ZA UPORABO
- Ⓜ BO UPUTSTVA ZA UPOTREBU
- Ⓜ HR UPUTE ZA UPORABU
- Ⓜ MAK Упатство за употреба
- Ⓜ RO MANUAL DE UTILIZARE



INDEX

- Ⓜ IT Pages: 3
- Ⓜ GB Pages: 5
- Ⓜ D Pages: 7
- Ⓜ FR Pages: 9
- Ⓜ ES Pages: 11
- Ⓜ RU Pages: 13
- Ⓜ PL Pages: 15
- Ⓜ SE Pages: 17
- Ⓜ NO Pages: 19
- Ⓜ FIN Pages: 21
- Ⓜ SL Pages: 23
- Ⓜ BO Pages: 27
- Ⓜ HR Pages: 29
- Ⓜ MAK Pages: 31
- Ⓜ RO Pages: 34



**Grazie per aver scelto questo prodotto.
Thank you for choosing this product.**

STANLEY® **STANLEY®**

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

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

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



DESCRIZIONE GENERALE

Saldatrice a filo continuo che salda filo animato senza gas.

PER UNA RESA OTTIMALE DELLA SALDATURA SI CONSIGLIA DI UTILIZZARE, DURANTE LA STESSA, LO SPRAY PER SALDATURA PROMIG JET; IN TAL MODO SI ESALTERANNO LE CARATTERISTICHE DI TENUTA, OLTRE AD UNA AZIONE DI RIDUZIONE DEGLI SPRUZZI.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

1. Interruttore ON/OFF
2. Selettore Min-Max
3. Regolazione velocità del filo
4. LED Fusibile
5. LED Accensione
6. LED indicatore di protezione termica

CONNESSIONE ELETTRICA

Prima di collegare la saldatrice alla presa di corrente della rete elettrica, accertarsi che la tensione sia uguale a quello della macchina e che la potenza erogata sia sufficiente ad alimentare la macchina a pieno carico; accertarsi, inoltre, che l'impianto di alimentazione sia provvisto di un adeguato sistema di messa a terra.

COLLEGAMENTO DELLA MASSA

La macchina è fornita di un cavo di massa collegato ad una pinza. Verificare che ci sia un perfetto contatto tra la pinza e il pezzo da saldare. Pulire bene i contatti in modo che non ci siano grassi, ruggine o impurità. Un contatto non perfetto riduce la capacità di saldatura e può causare, di conseguenza, una saldatura non soddisfacente.

INFORMAZIONI TECNICHE SULLA SALDATRICE

La saldatrice è dotata di un interruttore di linea On - Off (1), con un LED luminoso che indica l'accensione della macchina (5). La saldatrice dispone di un deviatore (2) che garantisce 2 posizioni di corrente; selezionare in base alla potenza di cui si ha bisogno. Utilizzando la manopola (3) posta sul frontale potete regolare la velocità del filo. Tale manopola va usata insieme al deviatore che regola la corrente in modo da ottenere un arco scorrevole e perfetto.

La saldatrice è dotata di un dispositivo di protezione termica che interrompe automaticamente l'erogazione della corrente di saldatura quando si raggiungono temperature elevate; in tal caso si accende una spia luminosa (6). Quando la temperatura si è sufficientemente abbassata e ha raggiunto il livello che permette un corretto funzionamento della saldatrice, la spia luminosa si spegne. La macchina è alimentata automaticamente e si possono riprendere le operazioni di saldatura. La scheda di regolazione della macchina è protetta contro le oscillazioni dell'alimentazione tramite un fusibile posto sulla scheda di regolazione del filo(4).

MONTAGGIO BOBINA

Si possono adoperare bobine da Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

MOTORE TRAINAFILO

Assicurarsi che il rullino d'avanzamento filo abbia la cava di diametro uguale a quella del filo. Le macchine sono predisposte con rullino Ø 0,9. Il rullino porta stampigliato sul fianco il Ø che si vuole adoperare. Le macchine sono equipaggiate con rullini zigrinati adatti per saldatura con filo animato senza gas di protezione. In ogni caso la macchina salda solo con filo di tipo FLUX.

INSERIMENTO DEL FILO

Tagliare i primi 10 cm di filo assicurandosi che l'estremità presenti un taglio netto senza sporgenze, distorsioni o impurità. Rialzare la rotella collegata al braccio mobile svitando l'apposita vite. Inserire il filo nella guida di plastica facendolo passare sulla scanalatura appropriata del rullino e quindi reinserirlo nella guida. Assicurarsi che il filo non sia teso ma sia in posizione naturale. Abbassare il braccio e regolare la pressione mediante l'apposita vite. La pressione corretta è quella che consente l'avanzamento regolare del filo e, nello stesso tempo, qualora il filo si inceppi, la ruota motrice deve slittare senza fare aggrovigliare il filo stesso. E' possibile regolare anche la frizione dell'aspo. Se l'aspo gira a vuoto, aumentare la frizione in modo che la bobina sia sempre in tiro. Se invece la frizione crea troppo attrito e la ruota motrice tende a slittare, è necessario diminuirla fino ad ottenere un regolare avanzamento del filo.

COLLEGAMENTO DELLA TORCIA

La torcia è collegata direttamente e, quindi è già pronta per l'uso. Una eventuale sostituzione va fatta con molta cura. E' preferibile farla eseguire da un tecnico esperto. Per sostituire la punta guida gas è sufficiente svitare oppure tirare verso l'esterno. La punta guida gas va tolta ogni qual volta bisogna sostituire l'ugello guidafile. Tale ugello deve essere sempre del diametro appropriato a quello del filo. Tenere sempre perfettamente pulita la punta guida gas.

GUIDA ALLA SALDATURA

Quando la saldatura è regolata al minimo è necessario che la lunghezza dell'arco sia piccola. Questo si ottiene tenendo la torcia il più vicino possibile al pezzo da lavorare e con una inclinazione di circa 45 gradi. La lunghezza dell'arco può essere aumentata man mano che si aumenta l'intensità di corrente, al massimo si può arrivare ad una distanza di circa 20 mm.

CONSIGLI DI CARATTERE GENERALE

Di tanto in tanto alcuni difetti si possono verificare nella saldatura. Questi difetti si possono eliminare prestando attenzione ad alcuni suggerimenti che qui di seguito Vi proponiamo:

- Porosità

Piccoli fori nella saldatura, non dissimili da quelli della superficie della

cioccolata, possono essere causati dall'inclusione di piccoli corpi estranei. Il rimedio usuale è molare la saldatura e rifare la saldatura. Prima, però, occorre pulire benissimo la zona di lavoro e poi inclinare correttamente la torcia mentre si salda.

- Spruzzatura

Piccole gocce di metallo fuso che provengono dall'arco di saldatura. In piccole quantità è inevitabile, ma si può ridurre al minimo regolando bene la corrente.

- Saldatura stretta e arrotondata

È causata dall'avanzamento veloce della torcia.

- Saldatura spessa e larga

Può essere causata da un avanzamento troppo lento della torcia.

- Filo bruciato dietro

Può essere causato da un avanzamento del filo lento, dalla punta guidafile allentata o consumata, filo di bassa qualità, beccuccio guidafile troppo chiuso o corrente troppo elevata.

- Scarsa penetrazione

Può essere causata da un avanzamento troppo veloce della torcia,

da corrente troppo bassa, da alimentazione del filo non corretta, da polarità invertita, smussi e distanza tra i lembi insufficiente. Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione dei pezzi da saldare.

- Foratura del pezzo

Può essere causata dal movimento troppo lento della torcia, corrente troppo elevata o non corretta alimentazione del filo.

- Forte spruzzatura e porosità.







Può essere causato da una distanza eccessiva del beccuccio guidafile dal pezzo, da sporco sui pezzi, o da corrente bassa.

Bisogna che la corrente di saldatura sia appropriata al diametro del filo che si sta utilizzando.

- Instabilità d'arco

Può essere causata da tensione insufficiente, avanzamento filo irregolare.

SIGNIFICATO DELLE SCRITTE E DEI SIMBOLI

	1 ~	Alimentazione monofase
$U_0 \dots (V)$		Valore nominale della tensione di uscita a vuoto
		Trasformatore
EN 60974 - 1		Norma di riferimento
		Caratteristica piatta
		Saldatura a filo MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Valore nominale della tensione di alimentazione e della frequenza
$I_2 \dots (A)$		Corrente di saldatura
$I_{1 \max} \dots (A)$		Corrente massima assorbita
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Corrente effettiva di alimentazione
X		Duty cycle
IP21S		Grado di protezione della saldatrice
H		Classe di isolamento del trasformatore
		Saldatrice adatta all'uso in un ambiente con rischio accresciuto di scosse elettriche
		Simboli riferiti a norme di sicurezza

RICERCA DEL GUASTO

GUASTO	RAGIONI	RIMEDI
Il filo non avanza quando la ruota motrice gira	1) Sporco sulla punta dell'ugello guida filo 2) La frizione dell'aspo svolgitore è eccessiva 3) Torcia difettosa	1) Soffiare con aria 2) Allentare 3) Controllare guaina guidafile
Alimentazione del filo a scatti o intermittente	1) Ugello di contatto difettoso 2) Bruciature nell'ugello di contatto 3) Sporco sul solco della ruota motrice 4) Solco sulla ruota motrice consumato	1) Sostituire 2) Sostituire 3) Pulire 4) Sostituire
Arco spento	1) Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 2) Corto circuito tra ugello di contatto e tubo guidafile	1) Stringere la pinza e controllare 2) Pulire oppure sostituire ugello di contatto e ugello guidafile
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



Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.

GENERAL DESCRIPTION

MIG welders which can weld flux cored gasless wire. When welding, use promig jet welding spray to obtain optimal welding. the use of this product will enhance the binding of the weld and reduce spattering.

DESCRIPTION OF THE MACHINE

1. ON/OFF switch
2. Min-Max Switch
3. Wire speed regulator
4. Fuse LED
5. Power LED
6. Thermal protection LED

ELECTRICAL CONNECTION

Before connecting the machine to the outlet, check that your supply voltage is like the machine's voltage and that the furnished power is sufficient to feed the full load machine. Make sure that the electric plant is provided with a sufficient earth connection.

EARTH CONNECTION

A suitable earth cable connected to a clamp is supplied with the welding machine. The earth clamp should be attached to the workpiece itself. It must be a very good connection wherever made, as a poor or dirty connection will produce difficult welding conditions and could result in a bad weld.

TECHNICAL INFORMATION

The welding machine has an On-Off switch (1), with luminous led that indicates the operation of the car (5). The welder has a switch (2) that provides 2-position power, to select based on the power of which need is had. Using the knob (3) placed on the frontal you can regulate the welding wire speed. The knob should be used in conjunction with the voltage switch to give a smooth and perfect arc. The machine is fitted with a thermal overload protection which will automatically interrupt the welding current on reaching excessive temperatures; in which instance a yellow pilot light (6) will switch on. Once the temperature has decreased to a level low enough to allow welding, the light will switch itself off and the machine is ready for use again. The wire speed control electronic card is protected against peak voltage by means of an easy fuse located on the wire setting card (4).

SPOOLS INSTALLATION

You can use spools of Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

WIRE-FEEDER MOTOR

Make sure that the size of the groove in the feed roll corresponds to the welding wire size being used. The machines are arranged with

feed roll Ø 0.9mm. The feed roll has the wire diameter stamped on its side. The machines are equipped with proper shagreened rolls suitable for welding with flux cored wire without gas protection. In any case, the machine uses only wire type FLUX.

FEEDING WIRE INTO THE WELDING TORCH

Cut the first 10 cm of wire and then check that there are no burrs or distortions at the cut end. Release the small wheel which is connected to the pressure arm by unscrewing the pressure screw and pass the wire through the feed roll's groove and then re-insert the wire into the guide. At this point, make sure that the wire lies in the feed roll's groove in a natural line. Drop the pressure arm on the wire and swing it back under the pressure screw. Pressure on the welding wire is regulated by turning the pressure screw, the correct pressure being critically important to the smooth operation of the welding machine. The optimum pressure is the one which ensures that the wire runs smoothly though allows the feed roll to slip in the event of a blockage in the torch. It is possible to adjust the friction of the paddle hub. If the hub over-runs, then increase the friction pressure in order to always have the spool wire drawn. On the contrary, if the friction pressure is too much, some tension can be released to obtain a regular wire feeding.

TORCH CONNECTION

The torch is connected directly to the welding machine so it is ready for use. A probable replacement of the torch must be done with care and if possible by a technician. To replace contact tips, it is necessary to unscrew or to pull it. Replace tip, check that it corresponds with the wire size and replace the gas shroud. For good wire feeding during welding operations, it is essential that the correct size parts are used for each wire. Always Keep clean the contact tip.

WELDING GUIDE

When welding on the lowest output settings, it is necessary to keep the arc as short as possible. This should be achieved by holding welding torch as close as possible and at an angle of approximately 45 degrees to the workpiece.

The arc length can be increased when welding on the highest settings, an arc length up to 20 mm can be enough when welding on maximum settings.

GENERAL WELDING TIPS

From time to time, some faults may be observed in the weld owing to external influences rather than due to welding machine's faults. Here are some that you may come across :

- Porosity

Small holes in the weld, caused by break-down in gas coverage of the weld or sometimes by foreign bodies inclusion. Remedy is, usually, to grind out the weld. Remember, clean well the working place and finally incline the torch while welding.

- Spatter

Small balls of molten metal which come out of the arc. A little quantity is unavoidable, but it should be kept down to a minimum by selecting correct settings.

• **Narrow heap welding**

Can be caused by moving the torch too fast.

• **Very thick or wide welding**

Can be caused by moving the torch too slowly.

• **Wire burns back**

It can be caused by wire feed slipping, loose or damaged welding tip, poor wire, nozzle held too close to work or voltage too high.

• **Little penetration**

It can be caused by moving torch too fast, too low voltage setting or

incorrect feed setting, reversed polarity, insufficient blunting and distance between strips. Take care of operational parameters adjustment and improve the preparation of the workpieces.

• **Workpiece's piercing**

It may be caused by moving the welding torch too slow, too high welding power or by an invalid wire feeding.


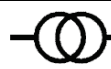




• **Heavy spatter and porosity**

It can be caused by nozzle too far from work, dirt on work. Remember that the current of welding is appropriated to the wire you are using.

• **Welding arc instability**

It may be caused by an insufficient welding voltage, irregular wire feed.

DESCRIPTION OF SIGNS AND SYMBOLS

	1 ~	Single phase alternating voltage
$U_0 \dots (V)$		Nominal open circuit voltage
		Transformer
EN 60974-1		Norm of reference
		Flat characteristic
		MIG-MAG wire feed welding
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominal values of mains voltage and frequency
$I_2 \dots (A)$		Welding current
$I_{1 \max} \dots (A)$		The welding unit's maximum absorbed current
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Effective current supplied
X		Duty cycle
IP21S		The welding unit's protection class
H		The transformer's insulation class.
		Welding machine suitable for use in environments with heightened risk of electric shock.
		Symbols referring to safety regulations

FAULT FINDING

FAULT	REASON	REMEDY
Wire isn't conveyed when Feed roll is turning	1) Dirt in liner and/or contact tip 2) The friction brake in the hub is too tightened 3) Faulty welding torch	1) Blow with compressed air, replace contact tip 2) Loosen 3) Check sheathing of torches wire guide
Wire feeding in jerk or erratic way	1) Contact tip defect 2) Burns in contact tip 3) Dirt in feed roll groove 4) Feed roll's groove worn	1) Replace 2) Replace 3) Clean 4) Replace
No arc	1) Bad contact between earth clamp and workpiece 2) Short-circuit between contact tip & gas shroud	1) Tighten earth clamp and check connections 2) Clean, replace tip and/or shroud as necessary
The machine suddenly stops welding operations after an extended and heavy duty use	Welding machine overheated due to an excessive use in stated duty cycle	Don't switch off the machine, let it cool down for about 20/30 minutes



This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Schutzgasschweißanlage für das Verschweißen von Fülldraht ohne Gas.

AUF DER VORDESEITE BEFINDEN SICH:

1. ON/OFF Schalter
2. Schalter Min-Max
3. Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit
4. Sicherheits-LED
5. Leistungs- LED
6. LED – Anzeige des thermischen Schutzes

ELEKTRISCHE VERBINDUNGEN

Bevor die Schweißmaschine an eine Steckdose angeschlossen wird, muß überprüft werden, ob die Spannung, die der Schweißmaschine gleich ist, und ob die Leistungsabgabe ausreichend ist für eine Vollast des Gerätes. Außerdem ist es unbedingt nötig festzustellen, ob die Stromversorgung mit einem ausreichenden Erdungssystem ausgestattet ist.

ERDVERBINDUNG

Die Schweißmaschine wird schon mit einem geeigneten Erdungskabel, das mit einer Zange verbunden ist, geliefert. Achten Sie darauf, daß die Zange einen leistungsfähigen Kontakt mit dem zu schweißenden Teil hat. Die Kontakte müssen von Schmierfett, Rost und Verschmutzungen gereinigt und geschützt werden. Ein nicht leistungsfähiger Kontakt vermindert die Schweißkapazität und das Ergebnis der erfolgten Schweißung wird demzufolge nicht perfekt sein.

TECHNISCHE INFORMATIONEN BEZÜGLICH DER SCHWEIßMASCHINE

Die Schweißmaschine hat einen On - Off Schalter (1), mit einer LED-Leuchte, welche anzeigt, dass die Maschine eingeschaltet ist (5). Die Schweißmaschine hat einen Schalter (2) für die Einstellung der 2 Strompositionen, welche aufgrund der gebrauchten Leistung eingestellt werden. Mit dem Schalter (3) auf der Vorderseite, können Sie die Drahtgeschwindigkeit einstellen. Dieser Knopf wird zusammen mit dem Stromumstellungsknopf verwendet, um einen reibungslosen und perfekten Bogen zu erhalten.

Das Schweißgerät ist mit einer Thermoschutzeinrichtung ausgerüstet, die den Schweißstromzufluß automatisch unterbricht, sobald eine höhere Temperatur erreicht wird (6). In diesem Fall leuchtet ein gelbes Warnlicht auf. Sobald die Temperatur wieder auf einen für den Betrieb geeigneten Wert absinkt, schaltet das Warnlicht aus. Der Stromzufluß wird automatisch wieder aufgenommen und das Schweißgerät ist wieder betriebsbereit. Die Regulationsplatine der Maschine ist gegen Leistungsschwankungen geschützt, mittels einer Sicherung, welche sich auf der Drahtregulationsplatine befindet (4).

EINBAU DER DRAHTSPULE

Auf der Maschine können Drahtspulen von Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg) verwendet werden.

DRAHTVORSCHUBMOTOR

Versichern Sie sich, daß die Furche der Drahtvorschubspule den gleichen Durchmesser des Drahtes hat. Die gelieferten Schweißgeräte sind mit einer Drahtspule Ø 0.9mm. Auf der Seitenfläche der Spule ist der zu gebrauchende Durchmesser aufgedruckt. Die Schweißgeräte sind mit gerändelten Rollen versehen, für das Fülldrahtschweißen ohne Schutzgas geeignet. Die Maschine schweisst nur mit Fülldraht (FLUX)

EINFÜHRUNG DES DRAHTES

Die ersten 10 cm des Drahtes müssen so abgeschnitten werden, daß ein gerader Schnitt, ohne Vorsprünge, Verziehungen und Verschmutzungen erhalten wird. Heben Sie die Rolle, die mit dem beweglichen Arm verbunden ist, indem Sie die entsprechende Schraube lösen. Setzen Sie den Draht in die Plastikführung ein, indem Sie ihn durch die entsprechende Furche ziehen und danach wieder in die Führung einlegen. Es ist zu beachten, daß der Draht nicht gespannt, sondern auf natürliche Weise eingelegt werden soll. Senken Sie den beweglichen Arm wieder und regeln Sie den Druck mit Hilfe der entsprechenden Schraube. Der richtige Druck bewirkt einen regelmäßigen Durchlauf des Drahtes und selbst wenn der Draht sich verklemmen sollte, sollte das Antriebsrad ohne Schwierigkeiten weitergleiten. Auch die Wicklerkupplung kann reguliert werden. Falls der Wickler leerlaufen sollte, muß die Kupplung erhöht werden, damit die Spule ständig gespannt ist. Sollte die Kupplung eine zu starke Reibung hervorrufen und sollte das Antriebsrad anfangen zu gleiten, ist es unbedingt erforderlich die Kupplung herunterzuschrauben bis es zu einer regelmäßigen Drahtführung kommt.

VERBINDUNG DES SCHLAUCHPAKETS

Das Schlauchpaket ist direkt verbunden und somit schon gebrauchsfähig. Ein eventueller Austausch muß mit extremer Vorsicht, oder besser direkt von einem Fachmann vorgenommen werden. Um die Gasausgangsspitze auszutauschen ist es ausreichend, diese abzuschrauben oder nach außen zu ziehen. Die Gasausgangsspitze ist jedesmal rauszunehmen, wenn die Drahtvorschubdüse ausgetauscht werden muß. Es ist zu beachten, daß der Durchmesser der Düse immer dem Durchmesser des Drahtes gleich ist. Die Gasausgangsspitze muß ständig saubergehalten werden.

SCHWEIßANLEITUNG

Bei einer Schweißung, die auf das Minimum gestellt ist, ist es wichtig darauf zu achten, daß die Länge des Lichtbogens kurz ist. Dieses

ergibt sich, sofern man den Schweißbrenner mit etwa 45 Grad Neigung so nah wie möglich an den zu schweisenden Teil hält. Die Länge des Lichtbogens kann verringert werden, indem man nach und nach die Stromstärke erhöht. Dabei kann es auch zu einem Abstand von ungefähr 20mm kommen.

ALLGEMEINE RATSCHLÄGE

Von Zeit zu Zeit ist es durchaus möglich Mängel bei der Schweißung festzustellen. Diese Mängel können jedoch vermieden werden, sofern die folgenden Ratschläge beachtet werden:

· Porosität

Kleine Löcher in der Schweißnaht, (ähnlich denen der Oberfläche der Schokolade) verursacht durch das Eindringen von kleinen Fremdkörpern. Das gebräuchlichste Gegenmittel ist das Wegschleifen und Wiederschweißen der Schweißarbeit. Vorher den Arbeitsbereich gründlich reinigen. Darauf achten, daß der Schweißbrenner beim Schweißen richtig geneigt wird.

· Bespritzung

Kleine, geschmolzene Metalltropfen, die vom Lichtbogen entstehen. In kleinen Mengen ist es unvermeidbar, aber es kann auf ein Minimum reduziert werden, wenn der Stromfluss korrekt eingestellt ist.

· Schmale und abgerundete Schweißnaht

Die Ursache ist eine zu schnelle Führung des Schweißbrenners.

· Dicke und breite Schweißnaht

Die Ursache kann eine zu langsame Führung des Schweißbrenners sein.

· Drahtenende angebrannt

Kann durch ein zu langsamer Vorschub des Drahtes, durch gelockerte oder abgenutzte Kabelführungsspitze, geringe Kabelqualität, durch eine zu geschlossene Gasrohrspitze oder ein zu hoher Stromfluß verursacht werden.

· Geringes Eindringen der Schweißnaht

Kann durch ein zu schnelles Führen des Schweißbrenners, eine zu niedrige Stromspannung, ein nicht korrekt funktionierender Drahtvorschub, durch umgekehrte Polarität, Abstumpfungen und unzureichender Abstand zwischen den Klappen verursacht werden. Auf die Einstellung der operativen Parameter achten und die Vorbereitung der Werkstücke verbessern.

· Durchlöcherung des Werkstücks

Kann durch eine zu langsame Führung des Schweißbrenners, eine zu hohe Stromspannung oder ein nicht funktionsgerechter Drahtvorschub verursacht werden.







· Starke Bespritzung und Porosität

Kann durch eine übermäßige Distanz des Gasbrenners vom Werkstück verursacht werden, Schmutz auf den Werkstücken oder zu niedriger Strom. Der Schweißstrom muß dem benutzten Drahtdurchmesser entsprechen..

· Unbeständiger Lichtbogen

Die Ursachen sind eine unzureichende Stromspannung und unregelmäßiger Drahtvorschub.

BESCHREIBUNG DER ZEICHEN UND DER SYMBOLE

	1 ~	Wechselspannung einphasig
$U_0 \dots (V)$		Maximale Leerlaufspannung
		Transformator
EN 60974-1		Norm
		flache Eigenschaft
		Drahtschweißung MIG - MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Dieses Symbol bedeutet nominale Eingangsspannung und nominale Frequenz
$I_2 \dots (A)$		Schweißstrom
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maximale Stromaufnahme der Leitung
$I_{1 \text{eff}} \dots (A)$		Tatsächliche Stromversorgung
X		Einschaltdauer
IP21S		Schutzklasse des Schweißgerätes
H		Isolationsklasse des Transformators
		Schweißmaschine geeignet zur Benutzung in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr
		Symbole mit Bezug auf Sicherheitsnormen

STÖRUNGSSUCHE

STÖRUNG	URSACHE	LOSUNG
Der Draht wird von der Drahtführungsrolle nicht weitergeführt	1) Gasführungsdüse verschmutzt 2) Drahtrollenhalterung zu stark gespannt 3) Schweißbrenner ist defekt	1) mit Druckluft reinigen 2) Befestigungsrädchen etwas lösen 3) Drahtführung kontrollieren
Unregelmäßige Drahtführung	1) Kontaktdüse ist defekt 2) Brandspuren an der Kontaktdüse 3) Verschmutzung der Führungsrille der Drahtführungsrolle 4) Führungsrille auf der Drahtführungsrolle abgenutzt	1) Auswechseln 2) Auswechseln 3) Reinigen 4) auswechseln
Der Lichtbogen erlischt	1) Unzureichender Kontakt zwischen Werkstück und Massekabel 2) Kurzschluß zwischen Kontaktdüse und Gasführungsdüse	1) Kontakt zwischen Massekabel und Werkstück überprüfen und verbessern 2) Kontaktdüse und Gasführungsdüse reinigen oder austauschen
Das Gerät hört nach längerem Gebrauch plötzlich auf zu funktionieren	Das Gerät wurde durch zu langen Gebrauch überhitzt und durch den Thermoschutz automatisch abgeschaltet	Das Gerät etwa 20 – 30 min abkühlen lassen



Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.

FRANÇAIS

DESCRIPTION GENERALE

Poste à souder à fil continue qui peut souder fil fourré sans gaz. Ce poste est très simple parce que il n'y a pas besoin du gaz pour protéger le cordon de soudure. Le fil fourré est auto-protégé. Pendant la soudure on a des étincelles et des éclaboussures. Les éclaboussures ont la tendance à se coller à la buse guide gaz. On peut le réduire en utilisant le Spray anti-collage sans silicone comment notre PROMIG JET.

DESCRIPTION DU POSTE

- 1- Interrupteur du poste ON/OFF
- 2- Commutateur MIN-MAX
- 3- Réglage de la vitesse du fil
- 4- LED fusible
- 5- LED mis en marche
- 6- LED témoin de la protection thermique

Connexion électrique

Avant de connecter le poste à la prise du réseau, il faut s'assurer que le voltage soit le même du poste et que la puissance débité soit suffisante à-t-alimenter le poste au maximum de son puissance. Il est très important aussi s'assurer que l'équipement électrique soit équipé avec une efficace connexion à la terre.

Information techniques sur le poste

Le poste est équipé avec un interrupteur ON-OFF (1), avec un LED lumineux qui signale la mis en marche du poste (5). Le commutateur (2) donne 2 positions de courant Maxi-Mini ; sélectionner selon la puissance qu'on désire avoir. En utilisant le bouton (3) placé sur le panneau antérieur on peut régler la vitesse du fil.

Ce bouton il faut l'utiliser ensemble au commutateur pour trouver la bonne combinaison puissance-vitesse et donc avoir un arc stable et bonne apparence.

Le poste est équipé avec thermostat que coupe le courant le débit du courant de soudure quand la température a dépassée la valeur

limite, dans ce cas le LED jaune est allumé (6). Le LED tourne à s'éteindre après que la température est diminuée à la valeur acceptable pour le correct fonctionnement du poste. Le poste tourne à débiter le courant de sortie. La carte électronique de la vitesse du fil est protégée au moyen d'un fusible qui est placé sur la carte même (4).

Montage de la bobine de fil

On peut utiliser bobine Ø 100 mm jusqu'à 1 kg de poids.

Moteur alimentation du fil

S'assurer que le galet d'entraînement ait la gorge de diamètre du fil. Les postes sont préparés avec le galet de Ø 0,9 mm. Le galet a écrit sur le coté le Ø du fil que on veut utiliser. Les postes sont équipés avec galet moleté pour pouvoir utiliser au mieux le fil fourré sans gaz de protection. La soudure avec fil pleine n'est pas possible.

Montage du fil

Il faut couper les premiers 10 mm et en vérifiant que la coupe soit net et sans saillies, distorsions et impuretés. Soulever le levier du bras mobile du moteur. Introduire le fil dans la guide en plastique et le faire passer dans la gorge du galet et en continuation dans la guide de la torche. S'assurer que le fil ne soit pas tendu mais en position naturelle. Baisser le bras du moteur et régler la pression avec la poignée graduée. La pression correcte est celle que permet l'entraînement du fil et quand le fil est bloqué dans la torche, le galet glisse sans le faire embrouiller. Il est possible régler la friction du dévidoir. Si le dévidoir tourne en vide, il faut augmenter la friction d'une façon que le fil soit toujours en position naturelle. Si au contraire la friction est excessive et le galet du moteur glisse, il faut réduire la friction pour permettre le régulier entrainement du fil.

Connexion de la torche

La torche est connectée au poste et donc prée pour l'utilisation. La substitution doit être faite par un professionnel. Pour substituer la buse gaz il suffit tirer vers l'extérieur. La buse guide fil est aussi facile

a changer, il suffit la dévisser. La buse guide fil doit être du même diamètre du fil. La buse guide gaz il faut soit toujours nettoyée et donc la substituer souvent.

Guide à la soudure

Quand le courant est réglé au minimum la longueur de l'arc doit être petite. On obtient ça en tenant la torche la plus proche possible à la pièce à souder et avec une inclinaison de 45°. La longueur de l'arc peut être augmentée avec l'augmentation du courant de soudure et au maximum il peut arriver à 20 mm.

Aucunes suggestions pour la bonne soudure

De temps en temps on peut avoir des défauts dans la soudure. Ces défauts on peut l'éliminer en suivant nos suggestions :-

• Porosité

Des petits trous dans le cordon, similaires à ceux de la surface du chocolat, ils peuvent être causés de la présence de petites particules étrangères. Le remède le plus courant est meuler la soudure et la faire à nouveau. Avant il est nécessaire nettoyer très bien la zone de la soudure et bien incliner la torche pendant la soudure.

• Eclaboussures

Des petites gouttes de métal en provenant de l'arc. Il est impossible l'éliminer mais est possible les réduire avec un bon réglage du courant de soudure.

• Soudure étroite et arrondie

Ce problème est causé de l'entraînement trop rapide.

• Soudure épaisse et large

Il peut venir de l'entraînement trop lent.

• Fil brûlé arrière (burn back)

Il peut être causé de l'entraînement trop lent, de la buse guide fil dévissée ou usée, du fil de basse qualité, buse gaz obstruée ou courant trop haut.

• Pénétration insuffisante

Il peut être causée de l'entraînement trop rapide de la torche, courant trop bas, entraînement du fil trop vite, polarité inversée, pièces à souder loin ou avec impuretés. Mettre à point les paramètres du poste e vérifier les pièces à souder qui soient propres.

• Percement de la pièce

Il peut être causé de l'entraînement trop lent de la torche, courant trop haut ou alimentation du fil erronée.







• Trop éclaboussures et porosité

Ils peuvent être causés de l'excessive distance de la buse guide gaz de la pièce, des impuretés sr les pièces ou courant trop bas. Le courant de soudure doit être adapté au diamètre du fil qu'on est en train d'utiliser.

• Instabilité de l'arc

Il peut être causé du voltage du réseau insuffisant ou entraînement du fil irrégulier.

Description des symboles

	1 ~	Alimentation monophasée
$U_0 \dots (V)$		Valeur nominale du voltage à vide
		Transformateur
EN 60974-1		Norme de référence
		Caractéristique voltage sortie plate
		Soudure MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Valeur nominal du voltage d'alimentation et fréquence
$I_2 \dots (A)$		Courant de soudure
$I_{1max} \dots (A)$		Courant absorbé maximum
$I_{1eff} \dots (A)$		Courant effective d'alimentation
X		Factor de marche
IP21S		Degré de protection du poste
H		Class d'isolement
		Poste à souder que peut travailler dans lieux avec risque plus élevé de chocs électriques
		Symboles concernant les normes de sécurité

RECHERCHE DE LA PANNE

PANNE	RAISONS	REMEDES
Le fil ne bouge pas quand le galet d'entraînement tourne.	1) impuretés sur la buse guide fil 2) friction on dévidoir trop haute 3) torche défectueuse 4) fil bloqué dan la gaine de la torche	1) souffler avec aire comprimée 2) desserrer la friction 3) et 4- redresser la torche et contrôler la gaine
Alimentation du fil à déclic ou à intermittence	1) buse de contact défectueux 2) Buse de contact brûlée 3) Gorge du galet d'entraînement sale 4) Gorge du galet usée	1) changer 2) changer 3) nettoyer 4) changer

Arc éteint	1) mauvais contact entre masse et pièce 2) court circuit entre buse contact et buse guide gaz	1) serrer bien la pince de masse et nettoyer la zone de contact 2) nettoyer ou changer la buse guide gaz ou la buse guide fil (buse de contact)
Le poste s'arrête de fonctionner après une utilisation prolongée et le LED témoin est allumé	la protection thermique est intervenue pour avoir dépassée la température limite.	il faut laisser refroidir le poste jusqu'au moment quel le LED jaune est éteint



Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.

ESPAÑOL

es cortado.

DESCRIPCION GENERAL

Equipo de soldar con hilo tubolar sin gas de proteccion. Para haber una soldadura de mejor cualidad aconsejamos el uso del SPRAY PROMIG JET, eso limita las salpicaduras y mejora la resistencia de la soldadura.

DESCRIPCION DEL EQUIPO

1. interruptor ON/OFF
2. interruptor MIN-MAX
3. regulacion velocidad del hilo
4. LED fusible
5. LED corriente en el equpo
6. LED indicador proteccion termica

CONEXION ELECTRICA

Ante de poner en marcha el equipo , acertarse que el voltaje de la red electrica sea lo mismo del voltaje del equipo y tambien que la potencia de la toma de corriente sea suficiente para alimentarlo. Importante:- asegurarse que la toma de coriente sea conectada con un sistema adecuado de toma de tierra.

CONEXION PINZA DE MASA

El equipo es entregado con cable y pinza de masa. Verificar que el contacto de la pinza y la pieza de soldar sea perfecto. Limpiar la zona de contacto, eliminar oleos y grasas, herrumbre y impurezas. Si el contacto no es perfecto se reduce la capacidad del equipo y la soldadura es insatisfactoria.

INFORMACIONES TECNICAS

Esto equipo es equipado con interruptor de corriente ON-OFF (1) , cuando el interruptor esta en posicion ON , el LED (5) se ilumina. Para arreglar la corriente de soldadura hay un desviador (2) que permite de arreglar dos niveles de corriente, seleccionar en funcion de la potencia que se necessita. El mango (3) permite de arreglar la velocidad del hilo . (2) y (3) hay que arreglarlos junto por un mejor resultado de la soldadura. El equipo esta protegido contra sovratemperatura , cuando pasa esto el LED (6) se ilumina. El LED se apaja cuando la temperatura a llegado al valor que permite al equipo de trabajar sin riesgo. La puesta en marcha es automatica. La velocidad del hilo esta arreglada mediante una ficha electronica que es protegida mediante un fusible puesto en la ficha misma, cuando esto ocurre el LED (4) se ilumina para señalar que el fusible

MONTAJE BOBINA

Se pueden usar bobinas con maximo Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

MOTOR DE ARRASTRE

Asegurarse qe el rodillo del motor de arrastre pueda llevar el hilo de la bobina. Esto equipo puede soldar solo con hilo animado sin gas y por lo tanto el hilo puede ser D 0,9mm.

INSERTAMIENTO HILO

Cortar los primeros 10 cm asegurandose que el hilo tenga un corte neto sin prominencias , distorciones y impurezas. Levantar la pequena rueda insertada en el brazo mobile del motor de arrastre destornillando el tornillo. Insertar el hilo en la guia y hacerlo pasar en la ranura del rodillo y de seguida en la guia de la antorcha. Asegurarse que el hilo no sea tenso pero sea en posicion natural. Bajar el brazo del motor de arrastre y reglar la presion sovra el hilo atornillando con el mando del tornillo. La pression correcta es aquella que permite el avance del hilo y al mismo tiempo , en caso el hilo es bloqueado , el rodillo patina sin hacer enmarañar el hilo. Ademas es posible arreglar el embrague del soporte bobina. El embrague tiene que sea arreglado de modo que el hilo permanece tenso. En caso la rueda motriz patina por exceso de embrague, hay de reducir el embrague en el soporte bobina.

CONEXION ANTORCHA

Antorcha es ya conectada al equipo y , por lo tanto , ella esta lista para soldar. La posible sustitucion es necesario sea hecha de persona experta. Para cambiar la boquilla guia gas es necesario destornillar y sacar la boquilla. Para cambiar la punta guia hilo hay que sacar antes la boquilla. La punta guia hilo debe ser adecuada al diametro del hilo. La boquilla debe ser limpia de escorias.

GUIA A LA SOLDADURA

Cuando la soldadura es arreglada al valor de corriente bajo la longitud del arco debe ser muy corta. Esto se realiza teniendo la antorcha muy cerca de la pieza de soldar y con una inclinacion de 45°. La longitud del arco puede ser aumentada cuando se aumenta la corrient, al maximo se puede llegar à cerca 20 mm.

UNOS CONSEJOS

A la vezes durante la soldadura pueden presentarse unos defectos. Ellos se pueden eliminar si se actua con las siguientes

sugerencias:-

Porosidad

Pequeños huecos en la soldadura, no disímil a aquellos de la superficie del chocolate, causados alguna vez por lo inclusión de pequeños cuerpos extraños. El remedio usual es molar la soldadura y rehacer la soldadura. Pero antes hay que limpiar muy bien la zona de trabajo y entonces inclinar correctamente la antorcha mientras se solda.

Salpicadura

Pequeñas gotas de metal fundido que provienen del arco de la soldadura.

En pequeñas cantidades son inevitable, pero se puede reducir al mínimo regulando bien la corriente.

Soldadura estrecha y redondeada

Es causada por el avance veloz de la antorcha.

Soldadura espesa y ancha

Puede ser causada por el avance muy lento de la antorcha.

Hilo quemado detrás

Puede ser causado por el avance lento del hilo, de la punta guía hilo

aflojada y consumada, hilo de baja calidad, boquilla guía gas muy cerrado o corriente muy elevada.

Escasa penetración

Puede ser causada por el avance muy veloz de la antorcha, corriente muy baja o alimentación del hilo no correcta, polaridad invertida, biselos y distancia entre los bordes insuficiente. Curar la regulación de los parametros operativos y mejorar la preparación de las pieza de soldar. **Perforacion de la pieza**

Puede ser causada por el movimiento demasiado lento de la antorcha, corriente demasiado elevada o no correcta alimentación del hilo.







Fuerte salpicadura y porosidad

Puede ser causada por una distancia excesiva de la boquilla guía gas de la pieza, suciedad sobre la pieza. Hay que verificar los dos parametros, recordando que la corriente de soldadura tiene que ser apropiada al diametro del hilo que se está utilizando.

Inestabilidad del arco

Puede ser causado por tensión insuficiente, avance del hilo en forma irregular, gas de protección insuficiente.

SIGNIFICADO DE LOS ESCRITOS Y DE LOS SIMBOLOS

	1 ~	Tensión alterna monofásica
$U_0 \dots (V)$		Tensión máxima en vacío
		Transformador
EN 60974-1		Norma de la referencia
		Característica constante
		Soldadura a hilo MIG - MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Tensión alterna y frecuencia de alimentación de la soldadora
$I_2 \dots (A)$		Corriente de soldadura
$I_{1 \max} \dots (A)$		Corriente máxima absorbida por la soldadora
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Corriente efectiva de alimentación
X		Relación de intermitencia
IP21S		Sigla que define el grado de protección del aparato
H		Clase de aislamiento del transformador.
		Soldadora adecuada para su uso en ambiente con riesgo aumentado de descargas eléctricas
		Símbolos referidos a normas de seguridad

BUSQUEDA DEL DECOMPUESTO

DAÑO	RAZONES	REMEDIOS
El hilo no avanza cuando la rueda motriz gira	1) Sucio sobre la punta guía hilo 2) El embrague del soporte bobina es excesivo 3) Antorcha defectuosa	1) Soplar con aire comprimido o cambiar la punta guía hilo 2) Reducir 3) Controlar vaina guía hilo
Alimentación del hilo disparado o intermitente	1) Punta guía hilo defectuosa 2) Quemaduras en la punta de contacto 3) Sucio en el surco de la rueda motriz 4) Surco en la rueda motriz gastado.	1) Sustituir 2) Sustituir 3) Limpiar 4) Sustituir
Arco apagado	1) Mal contacto entre pinza de masa y pieza 2) Corto circuito entre punta de contacto y boquilla guía gas	1) Apretar la pinza y controlar las conexiones 2) Limpiar o bien sustituir inyector de contacto y boquilla guía gas
El equipo cesa de repente de funcionar después de un uso prolongado	El equipo está recalentado por un uso excesivo y la protección térmica intervino	Dejar enfriar el equipo por al menos 20 – 30 minutos



Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria

RUSSIAN

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Компактный сварочный аппарат MIG для использования с порошковой электродной проволокой без применения защитного газа.

ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОГО РЕЗУЛЬТАТА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ РЕКОМЕНДУЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПРЕЙ PROMIG JET. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СПРЕЯ СПОСОБСТВУЕТ БОЛЕЕ ПРОЧНОМУ СВАРОЧНОМУ ШВУ И СНИЖАЕТ КОЛИЧЕСТВО БРЫЗГ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ

1. Выключатель On-Off
2. Переключатель Min-Max
3. Регулировка скорости подачи проволоки.
4. Индикатор перегорания предохранителя
5. Индикатор питания
6. Индикатор срабатывания термозащиты

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению питания аппарата, а также розетка, к которой подключается аппарат, имеет надежное заземление.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Ваш сварочный аппарат оснащен зажимом массы, соединенным с клеммой. Убедитесь в непосредственном контакте зажима массы со свариваемой деталью. Недостаточный контакт может отрицательно повлиять на результат сварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сварочный аппарат оснащен выключателем ON-OFF (1), светодиодом рабочего состояния (5), а также 2-х режимным переключателем сварочного тока (2). С помощью регулятора, расположенной на передней панели аппарата (3), Вы можете изменять скорость подачи проволоки. Для образования стабильной дуги этот регулятор должен использоваться вместе с переключателем напряжения. Сварочные аппараты защищены от перегрева с помощью термостата (6). О его срабатывании

свидетельствует индикатор желтого цвета. Когда температура опустится до уровня, при котором можно продолжить сварку, индикатор автоматически погаснет. Электронная плата, контролирующая скорость подачи проволоки, защищена от скачков напряжения с помощью плавкого предохранителя, расположенного на плате(4).

УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ

Используйте катушки с проволокой 0,1 – 0,5 кг.

ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Проверьте, чтобы канавка приводного ролика соответствовала диаметру используемой проволоки. Для данного сварочного аппарата можно использовать катушки с проволокой диаметром 0,8 мм. Аппарат в стандартной комплектации оснащен катушкой с проволокой диаметром 0,9 мм. Маркировка диаметра проволоки, которую можно использовать, нанесена на приводной ролик.

Аппарат оснащен роликами, которые подходят для сварки порошковой электродной проволокой без применения защитного газа.

ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ В СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ

Отрежьте конец проволоки (10 см) и проверьте, чтобы на проволоке не было искривлений или разветвлений конца. Откройте зажим механизма подачи, открутив прижимной винт, и затем проденьте проволоку через отверстие прижимного ролика в направляющую. Убедитесь, что витки проволоки не заходят друг на друга, и не будут мешать разматыванию. Отпустите зажим на проволоку и заверните прижимной винт. С помощью прижимного винта Вы можете отрегулировать давление, оказываемое на проволоку. Оптимальное давление обеспечит хорошее продвижение проволоки. Если катушка будет раскручиваться, необходимо отрегулировать натяжение проволоки. Если натяжение слишком сильное, ослабьте его, чтобы проволока двигалась равномерно.

УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА

У данной модели сварочный пистолет уже установлен и готов к использованию. Замена пистолета может производиться только в специализированном сервисном центре. Для замены наконечника сварочного пистолета достаточно его открутить. Замените наконечник, убедившись, что он соответствует типу используемой проволоки. Содержите контакты в чистоте.

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ СВАРКИ

При осуществлении сварки с использованием небольшого тока, необходимо, чтобы дуга была как можно короче. Для этого прижмите наконечник сварочного пистолета под углом 45° как можно ближе к свариваемой детали. При использовании большого тока сварки, можно увеличить длину дуги до 20 мм.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Часто причиной дефектов сварочного шва является не неисправность сварочного аппарата, а внешние воздействия. Для избежания неполадок обратите внимание на нижеуказанные советы:

- **Сварочный шов пористый**

Причиной может быть попадание инородных тел. Для устранения этого дефекта необходимо зачистить сварочный шов, прежде чем проводить сварку. Содержите рабочее место в порядке. Во время сварки наклоняйте пистолет.

- **Брызги**

Представляют собой частицы расплавленного металла, отскакивающие от сварочной дуги. Появление брызг неизбежно, но их количество можно снизить, правильно установив сварочный ток.

- **Узкий округлый сварочный шов**

Образуется при слишком быстром продвижении сварочного пистолета.

- **Широкий сварочный шов**

Образуется при медленном продвижении сварочного пистолета.

- **Обгорание проволоки**

Происходит при соскальзывании подаваемой проволоки, повреждении контакта, плохом качестве проволоки, при слишком близком прижимании сопла к обрабатываемому изделию или слишком высоком напряжении.

- **Маленькая глубина провара**

Причиной может быть слишком быстрое продвижение сварочного пистолета, низкое напряжение, неправильный сварочный ток, неправильная полярность.

- **Прожиг обрабатываемого изделия**

Причиной может быть медленное передвижение сварочного пистолета, слишком высокий сварочный ток или неправильная подача проволоки.







- **Пористый сварочный шов и образование большого количества брызг**

Причиной может быть грязь на обрабатываемой заготовке или когда сопло находится далеко от обрабатываемого изделия. Сварочный ток должен соответствовать типу используемой проволоки.

- **Нестабильная сварочная дуга**

Причиной может быть недостаточный сварочный ток, неправильная подача проволоки, износ наконечника сварочного пистолета.

ОПИСАНИЕ ЗНАКОВ И СИМВОЛОВ

	1 ~	Однофазная сеть переменного тока
$U_0 \dots (V)$		Этот символ означает первичное напряжение при холостом ходе
		Трансформатор
EN 60974-1		Ссылка на Европейский стандарт
		Постоянные характеристики
		Сварка MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Номинальные характеристики напряжения и частоты
$I_2 \dots (A)$		Сварочный ток
$I_{1 \max} \dots (A)$		Максимальный потребляемый ток
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Эффективный ток
X		Цикл работы
IP21S		Класс защиты
H		Класс изоляции трансформатора
		Символ, означающий возможность использования аппарата в условиях повышенной опасности поражения электрическим током
		Символы, соответствующие правилам безопасности

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Непоступление проволоки при повороте ролика	1) Загрязнение сопла или контакта 2) Фрикционный тормоз в штативе затянут слишком сильно 3) Неисправность сварочного пистолета	1) Продуйте сжатым воздухом, замените контакт 2) Ослабьте тормоз 3) Проверьте подачу проволоки
Нерегулярное поступление проволоки	1) Повреждение наконечника сварочного пистолета 2) Обожженный наконечник сварочного пистолета 3) Засорение канавки приводного ролика 4) Износ ролика	1) Замените наконечник 2) Замените наконечник 3) Прочистите канавку 4) Замените ролик
Отсутствие дуги	1) Плохой контакт между зажимом массы и обрабатываемым изделием 2) Короткое замыкание между наконечником сварочного пистолета и соплом	1) Закрепите зажим и проверьте соединение 2) Прочистите, замените наконечник и/или сопло
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



Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и для применения в промышленности.

POLISH

OPIS OGÓLNY

Spawarka MIG, która może spawać tylko drutem proszkowym bez osłony gazu.

Podczas spawania, należy używać sprayu Promig w celu uzyskania optymalnego spawania. Zastosowanie tego sprayu zwiększy wiązanie spoiny i zmniejszy rozpryskiwanie.

Opis maszyny

1. Włącznik ON / OFF
2. Przełącznik MIN-MAX
3. Regulator prędkości posuwu drutu
4. Bezpiecznik LED
5. Wskaźnik napięcia LED
6. LED zabezpieczenie termiczne

PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem urządzenia do gniazdka, sprawdź, czy napięcie zasilania jest jak napięcia urządzenia i że zasilanie wystarcza do zasilania pełnego obciążenia maszyny. Upewnij się, że instalacja elektryczna jest wyposażona w wystarczającym uziemieniem.

UZIEMIENIE

Odpowiedni kabel uziemienia podłączony do zacisku jest dostarczany z urządzeniem spawalniczym. Zacisk uziemienia powinien być przymocowany do obrabianego przedmiotu. To musi być bardzo dobra połączenie, czyste, brudna powierzchnia może spowodować trudności podczas spawania i może spowodować złe spoiny.

DANE TECHNICZNE

Spawarka ma przełącznik on-off (1), świecąca diodę LED, która wskazuje na działanie spawarki(5). Spawarka ma przełącznik min-

max (2), którym zmieniamy potrzebny prąd zasilania. Za pomocą pokrętki (3) umieszczonego na przednim panelu można regulować prędkość spawania drutu. Pokrętło powinno być stosowane w połączeniu z przełącznikiem napięcia otrzymując płynną i doskonałą jakość łuku.

Maszyna jest wyposażona w zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym, który automatycznie przerywa prąd spawania przy osiągnięciu nadmiernej temperatury i żółta kontrolka (6) włącza się. Gdy temperatura spada do poziomu wystarczająco niskiego, aby umożliwić spawanie, światło wyłączy się i urządzenie jest gotowe do użytku. Elektroniczna regulacja prędkości drutu jest chroniona przed maksymalnym napięciem za pomocą bezpiecznika, który znajduje się na przednim panelu(4).

INSTALACJA DRUTU

Możesz używać szpule \varnothing 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg).

SILNIK PODAJNIKA DRUTU

Upewnij się, że wielkość szczeliny w rolce zasilającej odpowiada wielkości używanego drutu spawalniczego. Maszyny te są przystosowane do rolki \varnothing 0,9 mm. Rolka ma średnicę drutu umieszczoną na wierzchniej stronie. Te urządzenia wyposażone są w odpowiednie rolki dla spawania drutem proszkowym bez osłony gazowej.

Urządzenie przystosowane jest tylko do tego typu drutu.

Wciągnięcie drutu do uchwytu spawalniczego

Odciąć pierwsze 10 cm drutu, a następnie sprawdzić czy nie ma zadziórów lub zakłóceń na końcu cięcia. Zwolnić małe koło, które jest połączone ze śrubą zaciskową odkręcając zacisk i przełożyć przez przewód rowka rolkę, a następnie ponownie włożyć przewód w prowadnicę.

W tym miejscu należy upewnić się, że przewód leży w rowku rolkę w naturalnej linii. Rzuć ramię zaciskowe na przewód i odchylić go pod

śrubę dociskową Napięcie drutu spawalniczego jest regulowane za pomocą śruby zaciskowej, prawidłowe napięcie jest niezwykle ważne dla sprawnego działania spawarki. Optymalne napięcie jest takie, które zapewnia, że drut przechodzi płynnie przez rolkę aż do momentu blokady w uchwycie.

Jeśli rolka drutu będzie się samoczynnie rozwijała należy zwiększyć napięcie drutu.

POŁĄCZENIE PALNIKA

Palnik jest podłączony bezpośrednio do maszyny spawalniczej jest więc gotowy do użytku. Wymiana palnika musi być wykonana z należytą starannością jeśli to możliwe przez wykwalifikowanego technika. W celu wymiany dysz, należy odkręcić lub ciągnąć.

Wymieniając końcówkę, należy sprawdzić, czy odpowiada rozmiarowi drutu wymieni osłonę gazową. W celu uzyskania dobrej jakości podawania drutu podczas operacji spawania jest niezbędne, aby właściwe elementy i rozmiary będą wykorzystywane dla każdego drutu. Zawsze zachowywać czyste dysze.

PORADY DOTYCZĄCE SPAWANIA

ZASADA GENERALNA

Podczas spawania z najniższymi ustawieniami konieczne jest, aby utrzymywać łuk tak krótko, jak to możliwe. W tym celu należy trzymać palnik tak blisko, jak to możliwe, pod kątem około 45 stopni do obrabianego elementu. Podczas spawania z ustawieniami najwyższymi długość łuku można zwiększyć do 20 mm (0,8in). To największa możliwa długość łuku.

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SPAWANIA

Od czasu do czasu można zauważyć usterki spawów, wynikające raczej z wpływów zewnętrznych, a nie z błędów maszynowych. Oto kilka przykładowych usterek, z którymi można się zetknąć:

- Porowatość

Niewielkie otwory w spawie powstają na skutek utraty gazowej osłony spawu lub na skutek inkluzji ciał obcych. Pomoc może zeszlifowanie spawu.

Należy pamiętać o kontroli przepływu gazu (ok. 8 l/min.), dokładnym oczyszczeniu powierzchni roboczej oraz prawidłowym kącie nachylenia palnika podczas spawania.

- Rozprysk

Niewielkie kulki stopionego metalu, które wydostały się z łuku. Niewielkiej ilości nie da się uniknąć, ale należy starać się, aby była ona jak najmniejsza – wybrać prawidłowe ustawienia, utrzymywać prawidłowy przepływ gazu i utrzymywać palnik w czystości.

- Za wąski spaw

Przyczyną może być zbyt szybkie przesuwanie palnika lub nieprawidłowy przepływ gazu.

- Bardzo gruby lub szeroki spaw

Przyczyną może być zbyt wolne przesuwanie palnika.

- Drut spala się w tył

Przyczyną może być poślizg podajnika drutu, obłuzowany lub uszkodzony dziób palnika, trzymanie dyszy zbyt blisko do powierzchni roboczej lub zbyt wysokie napięcie.

- Słaba penetracja

Przyczyną może być zbyt szybkie przesuwanie palnika, zbyt niskie ustawienie napięcia lub nieprawidłowe ustawienie podajnika, odwrócenie biegunów, niewystarczające stępienie i odległość pomiędzy pasami. Należy zadbać o regulację parametrów roboczych i poprawić przygotowanie elementów do obróbki.

- Przebicie obrabianego elementu

Przyczyną może być zbyt wolne przesuwanie palnika, zbyt duża siła podczas spawania lub nieprawidłowe podawanie drutu.







- Mocny rozprysk i porowatość

Przyczyną może być zbyt duże oddalenie dyszy od powierzchni roboczej, zabrudzenia.

- Niestabilność łuku spawalniczego

Przyczyną może być niewystarczające napięcie spawania, nieregularne podawanie drutu

OPIS ZNAKÓW I SYMBOLI

	1 ~	Napięcie przemiennie jednofazowe
$U_0 \dots (V)$		Nominalne napięcie obwodu otwartego
		Transformator
EN 60974 - 1		Norma odniesienia
		Charakterystyka prądu
		MIG-MAG drut spawalniczy
$U_1 \dots (V/Hz)$		Wartości nominalne napięcia i częstotliwości
$I_2 \dots (A)$		Prąd spawania
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maksymalny prąd spawania
$I_{1 \text{eff}} \dots (A)$		Efektywny pobór mocy
X		Cykl pracy
IP21S		Klasa ochrony spawarki
H		Klasa izolacji transformatora
		Maszyny spawalnicze nadające się do stosowania w środowiskach o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego
		Symbole odnoszące się do przepisów bezpieczeństwa

WYKRYWANIE USTEREK

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Drut nie jest podawany, gdy rolka podająca się obraca	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zabrudzenie okładziny oraz/lub nakładki stykowej 2. Hamulec cierny w piaście jest za bardzo dociśnięty 3. Uszkodzony palnik spawalniczy 	<p>Przedmuchać sprężonym powietrzem. Wymienić nakładkę stykową. Poluzować.</p> <p>Sprawdzić osłonę przewodnicy drutu do palnika.</p>
Podawanie drutu jest przerywane.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Usterka nakładki stykowej 2. Przypalenie nakładki stykowej 3. Zabrudzenie w rowku rolki podającej 4. Zużycie rowka rolki podającej 	<p>Wymienić Wymienić Wyczyścić</p> <p>Wymienić</p>
Brak łuku	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zły styk pomiędzy zaciskiem uziemiającym a obrabianym elementem 2. Zwarcie pomiędzy nakładką stykową a osłoną 	<p>Dokręcić zacisk uziemiającym i sprawdzić złącza Wyczyścić, a w razie konieczności wymienić nakładkę oraz/lub osłonę.</p>
Urządzenie nagle przestaje spawać po długim lub intensywnym używaniu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spawarka się przegrzała z powodu nadmiernego używania w jednym cyklu roboczym 	<p>Nie wyłączać urządzenia. Pozostawić do ostygnięcia na około 20-30 minut</p>



Ta spawarka przeznaczona jest dla profesjonalistów i tylko do zastosowań przemysłowych

SVENSKA

ALLMÄN BESKRIVNING

MIG svetsenheter som kan användas för rörtråds svetsning utan gas (FCAW). Bästa resultat får man vid MIG spraybågs svetsning. Denna enhet ökar svetsens hållbarhet och reducerar svetsloppor.

BESKRIVNING AV ENHETEN

- | | |
|---|------------------------|
| 1 | Brytare TILL/FRÅN |
| 2 | Omkopplare Min./Max |
| 3 | Trådmatningshastighet |
| 4 | Säkrings-LED |
| 5 | Ström-LED |
| 6 | Överhettningsskydd-LED |

ELANSLUTNING

Innan enheten ansluts till nätet, kontrollera att nätspänningen stämmer med den som gäller för enheten och att strömmen räcker för att driva enheten med full kraft. Se till att strömförsörjningen är jordad.

JORDNING

En lämplig jordningskabel och jordningsklämman medföljer svetsenheten. Jordningsklämman skall fästas vid arbetsstycket. Den måste vara i mycket gott skick, eftersom dålig eller förorenad anslutning ger besvärliga svetsförhållanden och kan resultera i en dålig svetsfog.

TEKNISK INFORMATON

Svetsenheten har en huvudströmbrytare TILL/FRÅN (1) med en lysdiod som visar att enheten får ström (5). Den har en omkopplare (2) för val mellan två effektlägen, beroende på hur mycket kraft som behövs. Med ratten (3) på framsidan kan man reglera trådens matningshastighet. Man använder ratten tillsammans med strömväljaren för att få en jämn och fin ljusbåge, Enheten är försedd med överhettningsskydd, som automatiskt bryter strömmen vid för hög temperatur. Då tänds en gul lysdiod (6). När temperaturen sedan gått ned till godtagbar nivå, slocknar lysdioden och enheten är åter klar för drift. Det kretskort som reglerar trådshastigheten har en säkring som skyddar kortet mot överspänningar (4).

INSTALLATION AV SPOLEN

Man kan använda spolar med diam. 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg)

TRÅDMATNINGSMOTORN

Se till att spåret i matningsrullen har en storlek som motsvarar den svetstråd som används. Enheterna är försedda med matningsrulle för tråd med diam. 0,9 mm. Trådens diameter är präglad på sidan av rullen. Enheterna har räfflade rullar lämpliga för svetsning med rörtråd utan gasskydd. Denna enhet använder bara tråd av typen FLUX.

TRÅDMATNING TILL SVETSLÅGAN

Klipp de första tio centimeterna av tråden och kontrollera att det inte finns något skägg eller andra ojämnheter på den kapade änden. Frigör det lilla hjul som är anslutet till tryckarmen genom att lossa skruven och dra tråden genom spåret i matningsrullen och sätt sedan tillbaka tråden i styrningen. Säkerställ nu att tråden ligger korrekt och naturligt i spåret. Sänk tryckarmen mot tråden och sväng tillbaka den under tryckskruven. Trycket mot svetstråden regleras genom vridning på tryckskruven. För jämn och pålitlig drift av svetsenheten är det ytterst viktigt att trycket är rätt. Optimalt är det tryck som säkerställer att tråden lugn löper ut fast matningsrullen kan glida om det blir blockering i svetspistolen. Man kan justera friktionen i spolen. Öka trycket om den matar ut för mycket, så att tråden alltid är sträckt. Och omvänt, minska friktionen om det går för trögt.

ANSLUTNING AV SVETSPISTOLEN

Anslut svetspistolen till enheten, så att den blir klar för användning. Byte av svetspistol måste göras försiktigt, helst av fackman. För byte av kontaktpets måste man skruva eller dra ur spetsen. Byt spets, kontrollera att den stämmer med tråddimensionen och byt ut skyddshöljet. För att svetsningen skall fungera bra måste alla detaljer ha rätt storlek, anpassad till tråden. Håll alltid spetsen ren.

SVETSINSTRUKTION

Vid svetsning med lägsta effekt skall bågen hållas så kort som möjligt. Det uppnår man genom att hålla svetspistolen så nära arbetsstycket som möjligt och i en vinkel på ungefär 45 grader gentemot detta. Man kan öka bågens längd för svetsning med högre effekt. Båglängden 20 mm kan rätta för svetsning med högsta effekt.

ALLMÄNNA RÅD

Ibland kan man se brister i svetsfogen beroende på yttre påverkan, snarare än fel på svetsenheten. Sådana brister kan t.ex. vara:

Porositet:

Små hål i svetsfogen, beroende på inträngning av främmande material. Kan ofta åtgärdas med nedslipning av fogen. Tänk på renligheten under arbetet och se till att hålla pistolen i rätt vinkel.

Svetsloppor

Små kulor av smält metall som hoppar ut ur bågen. En viss mängd kan inte undvikas. Men de bör vara så få som möjligt, genom korrekt inställning av utrustningen..

Smal eller avrundad svetsfog

Beror på att man flyttat svetspistolen för snabbt

Mycket tjock eller bred svetsfog

Beror på att man flyttat svetspistolen för långsamt

Tråden antänds bakåt

Kan bero på att matningen saktat in, eller att spetsen sitter löst eller är skadad

Dålig inträngning

Kan bero på att pistolen flyttats för snabbt, att spänningen varit för låg eller matningen varit felinställd, omvänd polaritet, otillräckligt avstånd mellan elektroderna. Se till att alla parametrar är rätt inställda och förbättra förberedelsen av arbetsstyckena. .

Hål i arbetsstycket

Kan bero på att svetspistolen flyttats för långsamt, för stor svetseffekt eller bristfällig trådmatning.







Kraftiga svetsloppor och porositet

Kan bero på att munstycket hållits för långt från arbetsstycket eller smuts på detta. Kom ihåg att strömmen måste anpassas till den tråd som används.

Instabil svetsbåge

Kan bero på otillräcklig spänning eller oregelbunden trådmatning.

BESKRIVNING AV TECKEN OCH SYMBOLER

	1 ~	Enfasig växelström
$U_0 \dots (V)$		Max. tomgångsspänning
		Trasformatore
EN 60974 - 1		Tillämplig standard
		Plan karakteristik
		MIG-MAG trådmatning
$U_1 \dots (V/Hz)$		Märkvärden för nätspänning och frekvens
$I_2 \dots (A)$		Svetsström
$I_{1 \max} \dots (A)$		Svetsenhetens max. erhållen ström
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Faktisk strömförbrukning
X		Intermittensfaktor
IP21S		Svetsenhetens kapslingsklass
H		Transformatorns isoleringsklass
		Svetsenhet lämplig för användning i miljöer med hög risk för strömstötar
		Symboler för säkerhetsbestämmelser

FELSÖKNING

FEL	ORSAK	ÅTGÄRD
Tråden matas inte fram när spolen roterar	1. Smuts i munstycket eller kontaktspetsen 2. Spolens friktionsbroms för hårt åtdragen 3. Fel på svetspistolen	1. Blås rent med tryckluft, byt spets 2. Lossa 3. Kolla höljet kring trådstyrningen
Ryckig trådmatning	1. Fel på kontaktspetsen 2. Kontaktspetsen bränd 3. Smuts i rullens matningsspår 4. Matningsspåret slitet	1. Byt ut 2. Byt ut 3. Rengör 4. Byt ut
Ingen båge	1. Dålig kontakt mellan jordningsklämman och arbetsstycket 2. Kortslutning mellan kontaktspetsen och skyddshöljet	1. Dra åt jordningsklämman och kolla anslutningarna 2. Rengör, byt ut spetsen och /eller höljet efter behov
Enheten stoppar plötsligt efter långvarigt tungt arbete	Svetsenheten är överhettad på grund av för hård användning med angiven intermittensfaktor	Stäng inte av enheten, låt den svalna i 20-30 minuter



Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.

GENERELL BESKRIVELSE

Metall-inert-gassveiseanlegg til sveising av rørtråd uten gass. Når du sveiser, bruk da promig jetsveisingsspray for å oppnå et fullkomment sveiseresultat. Bruken av dette produktet vil forsterke bindingen i den sveisede flaten og redusere sprut.

BESKRIVELSE AV MASKINEN

1. PÅ-/AV-bryter
2. MIN./MAKS.-bryter
3. Justeringsbryter til innstilling av trådens bevegelseshastighet framover
4. Sikrings-lysdiode
5. Effekt-lysdiode
6. Lysdiode for visning av termisk beskyttelse

ELEKTRISK TILKOBLING

Før sveiseutstyret kobles til en elektrisk kontakt, må det sjekkes hvorvidt tilførselsspenningen er den samme som sveiseutstyrets spenning, samt hvorvidt effekten som avgis er tilstrekkelig for å kunne bruke apparatet på full styrke. Dessuten er det helt nødvendig å få slått fast hvorvidt stedet (lokalene) som strømtilførselen kommer fra er utstyrt med et tilstrekkelig jordingsssystem.

JORDING

Sveisemaskinen leveres ferdig med en egnet jordingsledning som er forbundet med en tang. Vær nøye med at du oppretter en kontakt som er i stand til å føre strøm mellom tangen og det stykket som skal sveises. Kontaktflatene må være rene for smørefett, rust og urenheter og de må beskyttes mot dette. En kontakt som ikke er i stand til å føre strøm senker sveisekapasiteten og vil som følge av dette kunne redusere resultatet av den påfølgende sveisingen.

TEKNISK INFORMASJON

Sveisemaskinen har en på-/av-bryter (1) med en lysdiode som viser at maskinen er slått på (5). Sveisemaskinen er utstyrt med en bryter (2) til innstilling av de to strømposisjonene som du kan velge mellom, alt etter hvilken effekt du trenger. Ved hjelp av bryteren (3) på framsiden kan du justere sveisetrådshastigheten. Denne bryteren bruker du – sammen med spenningsbryteren – til å oppnå en glatt og fullkommen bue.

Sveiseapparatet er videre forsynt med en termobeskyttelsesinnretning som automatisk avbryter sveiestrømtilførselen så snart det nås en høyere temperatur (6). I så fall tennes et gult varsellys. Så snart temperaturen igjen har sunket til et nivå som egner seg for driften, slukner varsellyset. Strømtilførselen gjenoppas automatisk og sveiseapparatet er på nytt klart til drift. Det elektroniske kontrollkortet for sveisetrådshastighet er beskyttet mot svingninger i effekt og det ved hjelp av en sikring som befinner seg på kontrollkortet (4).

INSTALLERING AV SPOLE

Du kan bruke trådspoler med en diameter på 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg).

MOTOR TIL FRAMFØRING AV TRÅD

Forsikre deg om at furen i trådframføringsspolen har samme diameter som den sveisetråden som brukes. Sveiseapparatet leveres med en trådspole som har en diameter på 0,9 mm. På spolens sideflate er det et påtrykk som angir hvilken diameter som skal benyttes. Sveiseapparatet er utstyrt med ruller med riller på som er egnet til rørtrådsveising uten beskyttelsesgass. Maskinen sveiser kun med rørtråd (av typen FLUX).

INNFØRING AV TRÅD

De første 10 cm av tråden må skjæres av på en slik måte at du oppnår et rett (jevnt) snitt uten framspring, fordreining og urenheter på kuttflaten. Løsne på det lille hjulet som er festet til den bevegelige armen (trykkarmen), idet du løsner på trykkskruen. Sett tråden inn i plastføringen, idet du drar den gjennom den aktuelle furen (rillen) og deretter legger du tråden igjen inn i føringen. Pass på at tråden ikke er spent når den legges inn, men at den ligger i en "naturlig" linje.

Senk den bevegelige armen (trykkarmen) ned mot tråden og sving armen tilbake under trykkskruen. Juster trykket på sveisetråden ved å vri på trykkskruen. Det riktige trykket sørger for en jevn gjennomstrømming i tråden og selv hvis spolen skulle gå på tomgang pga. blokkering, bør tråden kunne fortsette å gå uten vanskeligheter. Også spolens friksjon kan reguleres. Dersom spolen skulle gå på tomgang, må friksjonstrykket økes, slik at spoletråden hele tiden er spent. Skulle friksjonstrykket bli for sterkt, er det tvingende nødvendig å skru ned friksjonen (redusere spenningen) til trådføringen igjen blir jevn.

SLANGEPAKNINGENS TILKOBLING

Slangepakningen er direkte tilkoblet sveisemaskinen og dermed allerede klar til bruk. En eventuell utskiftning av pakningen må utføres med ekstrem forsiktighet. Optimalt sett bør en slik utskiftning gjennomføres av en fagperson. For å skifte ut kontaktpissene er det nok å skru av eller å dra dem utover. Spissene skal tas av hver gang trådframføringsdysen må skiftes ut. Du må være nøye med at dysens diameter er den samme som sveisetrådshastigheten. Spissen må holdes konstant ren.

SVEISEANVISNING

Ved en sveising som er stilt inn på minimum er det viktig å passe på at lysbuen er kort. Det blir da også resultatet dersom du holder sveisebrenneren med en helning på omtrent 45 grader så nært arbeidsstykket som mulig. Lengden på lysbuen kan reduseres ved at du litt etter litt øker strømstyrken. En buelengde på omlag 20 mm kan være tilstrekkelig når du sveiser på maksimum.

GENERELLE RÅD ANG. SVEISING

Fra tid til annen kan du oppdage mangler og fullkommenheter som skyldes ytre påvirkning og ikke feil ved selve sveiseapparatet. Disse lytene kan unngås, så langt du tar hensyn til følgende råd:

Porøshet

Små hull i sveisetråden (som likner på overflaten av en sjokolade) forårsaket av avbrutt gassdekning eller ved at små fremmedlegemer har trengt inn. Det vanligste botemidlet mot slike hull er at arbeidsstykket slipes og sveises på nytt. Overflatene må rengjøres grundig på forhånd. Pass på at sveisebrenneren skråner riktig under sveisingen.

Sprut

Små dråper av smeltet metall som har oppstått pga. lysbuen. I små mengder er slike dråper uunngåelige, men de kan reduseres til et minimum, under forutsetning av at strømflyten er korrekt stilt inn.

Smal og avrundet sveisetråd

Årsaken er at sveisebrenneren beveges for raskt

Tykk og bred sveisetråd

Årsaken kan være at sveisebrenneren beveges for sakte

Brent trådende

Kan være forårsaket av for sakte bevegelse av tråden framover, av at kabelføringspissene er løs eller slitt, dårlig kabelkvalitet, en for lukket gassrørspiss eller for høy strømflyt.

Sveisetråden trenger lite (dårlig) inn

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren beveges for raskt, en for lav strømspenning, en trådframføring som ikke fungerer som den skal, omvendt polaritet, avstumpninger og en ikke tilstrekkelig avstand mellom klaffene. Vær nøye med innstillingen av de driftsmessige parametrene og klargjøringen av de delene som skal bearbeides (arbeidsstykkene).

Gjennomhulling av den delen som bearbeides (arbeidsstykket)

Kan skyldes at sveisebrenneren beveges for langsomt, en for høy strømspenning eller en trådframføring som ikke fungerer som den skal.







Sterk sprut og porøshet

Kan være forårsaket av en for stor avstand mellom gassbrenneren og delen som bearbeides (arbeidsstykket), urenheter på delen som bearbeides eller for lav strøm. Sveiestrømmen må svare til diameteren på den tråden som benyttes.

Ustabil lysbue

Årsaken er en ikke tilstrekkelig strømspenning og ujevn framføring av tråd.

BESKRIVELSE AV TEGN OG SYMBOLER

	1 ~	1-faset vekselspanning
$U_0 \dots (V)$		Maksimal spenning åpen krets
		Transformator
EN 60974 - 1		Norm
		Flat karakteristikk
		Trådsveising MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominal inngangsspenning og frekvens
$I_2 \dots (A)$		Sveisestrøm
$I_{1 \max} \dots (A)$		Sveiseapparatets maksimale strømopptak
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Effektiv strømtilførsel
X		Innkoblingsvarighet
IP21S		Sveiseapparatets verneklasse
H		Transformatorens isolasjonsklasse
		Sveiseapparat som er egnet til bruk i områder med forhøyet fare for elektrisk støt.
		Symboler som gjelder sikkerhetsnormer

FEILSØKING

FEIL	ÅRSAK	LØSNING
Tråden føres ikke videre fra trådføringsrullen	4) 1) Gassføringsdysen er tilsmusset 5) Trådrullholderen er spent for mye 6) Sveisebrenneren er defekt	4) Rens ved hjelp av trykkluft 5) Løsne litt på festehjulet 6) Sjekk trådføringen
Ujevn trådføring	5) Kontaktdysen er defekt 6) Spor etter brann på kontaktdysen 7) Trådføringsrullens føringsrille er tilsmusset 8) Føringsrillen er slitt på trådføringsrullen	5) Skift den ut 6) Skift den ut 7) Gjør den ren 8) Skift den ut
Lysbuen slokner	3) Utilstrekkelig kontakt mellom det stykket du arbeider på og jordingskabelen 4) Kortslutning mellom kontaktdyse og gassføringsdyse	3) Sjekk og forbedre kontakten mellom det stykket du arbeider på og jordingskabelen 4) Gjør ren eller skift ut kontaktdyse eller gassføringsdyse
Apparatet slutter etter lengre tids bruk plutselig å virke	Apparatet er etter lengre tids bruk overopphetet og slås automatisk	La apparatet få kjøles ned i en 20-30 min. Tid av via termobeskyttelsen



Denne sveiseapparat er for profesjonelt bruk og er reservert for næringen.

YLEISKUVAUS

MIG-hitsauslaitteet, joissa voidaan käyttää kaasutonta täytelankaa. Kun hitsaat, käytä promig jet hitsausprayta, jotta tulos on optimaalinen. Tämän tuotteen käyttö parantaa hitsin kestävyyttä ja vähentää hitsausroiskeita.

KONEEN KUVAUS

1. ON/OFF (virtakytkin)
2. Min-Max -kytkin
3. Langan syöttönopeuden säädin
4. Varokkeen LED (valinnainen)
5. TOIMINTAVALO
6. Lämpösuojauksen LED

SÄHKÖLIITÄNTÄ

Ennen kuin liität laitteen sähköverkkoon, tarkasta, että verkon jännite on sama kuin laitteen käyttöjännite ja että teho riittää laitteen täydelle kuormalle. Tarkasta sähköliitännät riittävä suojamaadoitus.

MAALIITÄNTÄ

Laitteen mukana toimitetaan riittävä maakaapeli puristamiseen. Kiinnitä maakaapeli itse työkappaleeseen. Kosketuksen on oltava mahdollisimman hyvä, sillä huono tai likainen liitäntä vaikeuttaa hitsaamista ja voi johtaa huonoon tulokseen.

TEKNISET TIEDOT

Hitsauslaitteessa on virtakytkin (On – Off) (1). Kun sen valo palaa, laite on käyttövalmis (5). Virta säädetään 2-asentoisella kytkimellä (2). Hitsauslangan nopeutta voidaan säätää etulevyn säätimellä (3). Käytä säädintä yhdessä jänniteensäätimen kanssa niin, että kaari on tasainen ja täydellinen. Koneessa on ylikuumenemissuojaus, joka katkaisee hitsausvirran automaattisesti, kun lämpötila on liian suuri. Keltainen merkkivalo (6) syttyy suojauksen lauettua. Kun lämpötila on laskenut niin paljon, että hitsausta voidaan jatkaa, valo sammuu itsestään ja laite on jälleen käyttövalmis. Laitteen ohjauk kortti on suojattu jännitteen vaihteluilta langansyötön säädinkortin varokkeella (4)(valinnainen).

KELAN ASENTAMINEN

Laitteessa voidaan käyttää Ø 100 mm keloja (0,1 kg, 0,5 kg).

LANGANSYÖTTÖMOOTTORI

Varmista, että syöttörullan uran koko vastaa käytettävän hitsauslangan kokoa. Laitteissa on syöttörulla Ø 0,9 mm langalle.

Langan läpimitta on stanssattu syöttörullan sivuun. Laitteessa käytetään oikeita nystyräpintaisia rullia, jotka soveltuvat täytelankahitsaukseen ilman suojakaasua. Koneissa käytetään vain lankatyyppejä FLUX.

LANGAN SYÖTTÄMINEN HITSAUSPOLTTIMEEN

Katkaise 10 cm langan päästä ja tarkasta sitten, että katkaistussa päässä ei ole purseita tai muodonmuutoksia. Vapauta painevarten yhdistetty pieni pyörä avaamalla puristusruuvia, syötä lanka syöttörullan uran läpi ja sitten takaisin ohjaimeen. Tarkasta tässä vaiheessa, että lanka on luonnollisessa linjassa syöttörullan urassa. Pudota puristusvarsin langalle ja käännä takaisin puristusruuvin alle. Hitsauslankaan kohdistuvaa painetta säädetään ruuvilla, ja oikea paine vaikuttaa ratkaisevasti hitsauslaitteen tasaiseen toimintaan. Paine on juuri oikea, kun lanka kulkee tasaisesti, mutta syöttörulla luistaa, jos polttimessa on tukos. Navan kitkaa voidaan säätää. Jos napa luistaa, lisää kitkaa, jotta rulla vetää lankaa jatkuvasti. Jos kitka on liian suuri, pienennä sitä, jotta lanka kulkee tasaisesti.

POLTTIMEN LIITTÄMINEN

Poltin liitetään suoraan hitsauslaitteeseen, jolloin se on valmis käytettäväksi. Poltin on tarvittaessa vaihdettava varovasti, mahdollisuuksien mukaan huollossa. Kärki on kierrettävä tai vedettävä irti vaihtoa varten. Vaihda kärki, tarkasta, että se vastaa langan kokoa, ja asenna kaasusuutin. Langan hyvä syöttö edellyttää oikean kokoisten osien käyttöä. Pidä kärki aina puhtaana.

HITSAUSOPAS

Pienimmällä säädöillä hitsattaessa kaari on pidettävä mahdollisimman lyhyenä. Pidä poltin tätä varten mahdollisimman lähellä työkappaletta noin 45 asteen kulmassa.

Kaaren pituutta voidaan lisätä käytettäessä suurempaa virtaa; kaaren pituus voi olla enintään 20 mm käytettäessä maksimisäätöjä.

YLEISIÄ HITSAUSVIHJEITÄ

Hitsissä voidaan silloin tällöin havaita virheitä, joiden syynä ovat ulkoiset vaikutukset eikä laitteen viat. Tässä on joitakin esimerkkejä:

- Huokoisuus

Hitsin pienet reiät, joiden syynä on hitsiä peittävän kaasun katkos tai joskus vieraiden hiukkasten sulkeumat. Korjaus yleensä hiomalla sauma. Muista pitää työpaikka puhtaana ja kallistaa poltinta hitsattaessa.

· Hitsausroiskeet

Kaaresta poistuvat sulaneesta metallista muodostuvat pienet pallot. Vähäisiä roiskeita ei voida välttää, mutta määrä on minimoitava valitsemalla oikeat säädöt.

• **Kapea palko**

Syynä voi olla polttimen liian nopea liike.

• **Erittäin paksu tai leveä palko**

Syynä voi olla polttimen liian hidas liike.

• **Lanka palaa takaisin**

Syynä voi olla syötön luistaminen, löysä tai vaurioitunut kärki, huono lanka, suutin liian lähellä työkappaleita tai liian suuri jännite.

• **Pieni tunkeuma**

Syynä voi olla polttimen liian nopea liike, liian pieni jännite tai virheellisesti säädetty syöttö, napojen vaihtuminen, riittämätön kaltevuus ja vanteiden välinen etäisyys.

Sääda parametrit huolellisesti ja valmistele työkappaleet paremmin.

• **Työkappale palaa puhki**

Syynä voi olla polttimen liian hidas liike, liian suuri virta tai virheellinen langan syöttö.

• **Runsaat hitsausroiskeet ja huokoisuus**





Suutin liian kaukana työkappaleesta, liikaa työkappaleen pinnalla.

Sääda virta käytettävälle langalle sopivaksi.

• **Epävaka kaari**

Syynä voi olla riittämätön jännite, epätasainen langan syöttö.

KILVET JA SYMBOLIT

	1 ~	Yksivaiheinen vaihtovirta
$U_0 \dots (V)$		Nimellinen tyhjäkäyntijännite
		Muuntaja
EN 60974-1		Sovellettava standardi
		Suora ominaiskäyrä
		MIG-MAG lankahitsaus
$U_1 \dots (V/Hz)$		Sähköverkon nimellisjännite ja -taajuus
$I_2 \dots (A)$		Hitsausvirta
$I_{1 \max} \dots (A)$		Hitsauslaitteen suurin ottovirta
$I_{1 \text{eff}} \dots (A)$		Tehollinen hitsausvirta
X		Käyntiaika
IP21		Hitsauslaitteen suojausluokka
H		Muuntajan eristysluokka
		Hitsauslaite soveltuu käytettäväksi ympäristöissä, joissa on suurempi sähköiskun vaara.
		Turvallisuusohjeisiin viittaavat symbolit

VIANETSINTÄ

VIKA	SYY	KORJAUS
Lanka ei kulje, kun syöttörulla pyörii	1) Suutin ja/tai kärki likainen 2) Navan kitkajarru on liian kireä 3) Viallinen hitsauspoltin	1) Puhalla paineilmalla, vaihda kärki 2) Löysää 3) Tarkasta polttimen langanohjaimen pinta
Lanka liikkuu nykien tai epätasaisesti	1) Kärki viallinen 2) Kärki palanut 3) Liikaa syöttörullan urassa 4) Syöttörullan ura kulunut	1) Vaihda 2) Vaihda 3) Puhdista 4) Vaihda
Ei kaarta	1) Maadoitusliittimen ja työkappaleen välinen huono kosketus 2) Kärrien ja kaasusuuttimen välinen oikosulku	1) Kiristä maadoitusliitin ja tarkasta liittännät 2) Puhdista, vaihda kärki ja/tai suutin tarvittaessa
Koneen toiminta keskeytyy yllättäen pitkän ja raskaan käytön jälkeen	Hitsauslaite on kuumentunut liikaa, kun sitä on käytetty liian pitkään	Älä katkaise virtaa, anna laitteen jäähtyä 20/30 minuuttia.



Tämä hitsauslaite on tarkoitettu vain ammattikäyttöön teollisuusympäristössä.

PREDSTAVITEV

Varilni aparati MIG so primerni za varjenje s polnjeno žico brez plina. Za optimalno varjenje uporabljajte promig sprej za varjenje. Tako boste izboljšali moč zvara in zmanjšali pojav kapljic.

OPIS NAPRAVE

1. Gumb za vklop/izklop
2. Stikalo Min-Max
3. Regulator hitrosti pomika žice
4. LED varovalka
5. LED indikator vklopa
6. Toplotna zaščita LED

ELEKTRIČNA POVEZAVA

Pred priključitvijo aparata zagotovite, da vaša napajalna napetost ustreza napetosti stroja in da moč napajanja ustreza polni obremenitvi aparata. Poskrbite, da je aparat zadostno ozemljen.

OZEMLJITVENA POVEZAVA

Varilnemu aparatu je priložen primeren ozemljitveni kabel. Ozemljitvena spojka mora biti priključena na sam obdelovanec. Vedno mora biti zagotovljen dober stik, saj slaba povezava ali umazana površina povzročata težave pri varjenju in slab zvar.

TEHNIČNE INFORMACIJE

Varilni aparat ima stikalo za vklop/izklop (1) s sijočo LED lučko, ki označuje delovanje lučke pomika (5). Varilnik ima stikalo (2), ki omogoča izbiro dveh jakosti, glede na tisto, ki jo potrebujete. S pomočjo gumba (3) na sprednji strani lahko uporabnik regulira hitrost varilne žice. Gumb je potrebno uporabljati v povezavi z napetostnim stikalom, da se zagotovi tekoč in odličen oblok. Aparat je opremljen s toplotno prenapetostno zaščito, ki avtomatično prekine varilni tok, ko pride do previsokih temperatur, pri čemer se prižge rumena pilotna lučka (6). Ko se temperatura zmanjša na zadosti nizek nivo, da je omogočeno varjenje, se bo lučka ugasnila in aparat bo ponovno pripravljen za uporabo. Elektronska kartica za nadzor hitrosti pomika žice je zaščiten pred prenapetostjo z varovalko, ki se nahaja na kartici za nastavitve žice (4).

NAMESTITEV KOLUTA

Uporabljajte lahko kolute premera \varnothing 100mm (0,1 Kg, 0,5 Kg).

MOTOR ZA PODAJANJE ŽICE

Zagotovite, da velikost utora v podajalnem valju ustreza velikosti uporabljene varilne žice. Aparati so opremljeni s podajalnim valjem za žico premera \varnothing 0,9 mm.

Premer žice za podajalni valj je vtisnjen ob strani valja. Aparati so opremljeni z ustreznimi valji, ki so primerni za valjanje s polnjeno žico brez plinske zaščite. V vsakem primeru aparat uporablja samo žico tipa FLUX.

NAPELJAVA ŽICE V VARILNO PIŠTOLO

Odrežite prvih 10 cm žice in nato preverite, da na odrezanem koncu ni nobenih ožganin ali nepravilnosti. Sprostite majhen kolut, ki je povezan s pritisko ročico, tako da odvijete tlačni vijak in žico speljete skozi utor podajalnega valja, nato pa žico vstavite v vodilo. Na tem mestu zagotovite, da žica leži v utoru podajalnega valja v ravni liniji.

Tlačno ročico spustite na žico in jo zavihtite nazaj pod tlačni vijak. Pritisk na varilno žico reguliramo z obračanjem tlačnega vijaka, pri čemer je pravilni pritisk kritično pomemben za tekoče delovanje varilnega aparata. Optimalni pritisk zagotavlja, da žica gladko teče, vendar omogoča tudi, da podajalni valj zdrsuje v primeru blokade v pištoli. Možno je nastaviti trenje na vretenu. Če vreteno zdrsuje, potem povečajte pritisk trenja, da se zagotovi stalno vrtenje koluta. Nasprotno pa, če je trenje preveliko, lahko zmanjšate napetost, da boste zagotovili normalno podajanje žice.

POVEZAVA PIŠTOLE

Pištola je povezana direktno na varilni aparat, zato je takoj pripravljen na uporabo. Morebitno zamenjavo pištole opravite skrbno, po možnosti naj to izvede tehnik. Če želite zamenjati kontaktne konice, jih odvijte oziroma izvalcite. Zamenjajte konice, zagotovite, da ustrezajo velikosti žice, in zamenjajte varilno šobo. Za tekoče dovajanje žice med postopki varjenja je pomembno, da se za vsako žico uporabljajo deli pravih velikosti. Kontaktne konice naj bodo vedno čiste.

VODIČ ZA VARJENJE

Pri varjenju z najnižjo močjo mora oblok biti krajši. To dosežemo tako, da varilno pištolo držimo čim bližje obdelovancu ter pod kotom približno 45 stopinj glede na obdelovanec.

Dolžino obloka je mogoče povečati pri varjenju z najvišjo močjo, dolžina obloka do 20 mm je mogoča pri varjenju z maksimalno močjo.

SPLOŠNI NASVETI ZA VARJENJE

Včasih se lahko na zvaru pojavi nekaj napak zaradi zunanjih vplivov in ne zaradi napak varilnega aparata. Tukaj je nekaj takšnih napak, na katere lahko naletite:

- Poroznost

Majhne luknjice v zvaru, ki jih povzroča prekinitev dovoda plina med varjenjem, včasih pa tudi vdor tujkov. Težavo običajno lahko odpravimo tako, da zvar zbrusimo. Dobro očistite varilno mesto in pri varjenju pištolo nagnite.

- Kapljice

Majhne kapljice staljene kovine, ki pršijo iz obloka. Majhna količina je neizogibna, vendar morate poskrbeti, da je tega čim manj in sicer z izbiro pravih nastavitev.

• Ozek in kupčkast zvar

Je lahko posledica prehitrega premikanja pištole.

• Zelo debel ali širok zvar

Je lahko posledica prepočasnega premikanja pištole.

• Ožgani končki žice

To je lahko posledica zdrsa koluta, zrahljana ali poškodovana varilna konica, slaba kakovost žice, šoba je preblizu delovne površine ali pa je napetost previsoka.

• Šibka penetracija

Povzroči jo lahko prehitro premikanje pištole, prenizka nastavitve napetosti ali nepravilna nastavitve hitrosti dovajanja žice, obrnjena polariteta, nezadostna toplost in razdalja med trakovi. Pazite na prilagoditev delovnih parametrov in izboljšajte pripravo obdelovancev.

• Luknje v obdelovancu

Luknje lahko povzroči prepočasno premikanje pištole, previsoka jakost varjenja ali nepravilno dovajanje žice.







• Veliko kapljic in poroznost

Do tega lahko pride, če je šoba predaletč od varilnega mesta ali pa je varilno mesto umazano. Ne pozabite, da mora tok varjenja biti primeren za žico, ki jo uporabljate.

• Nestabilen varilni oblok

To je lahko posledica nezadostne varilne napetosti, nepravilnega dovajanja žice.

OPIS ZNAKOV IN SIMBOLOV

	1 ~	Enofazna izmenična napetost
$U_0 \dots (V)$		Nazivna napetost pri odprtih sponkah
		Transformator
EN 60974-1		Referenčna norma
		Ravna karakteristika
		MIG-MAG varjenje z dovajanjem žice
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominalna napetost in frekvenca napajanja
$I_2 \dots (A)$		Varilni tok
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maksimalni vhodni tok varilne enote
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Napajalni efektivni tok
X		Obratovalni cikel
IP21S		Zaščitni razred varilne enote
H		Izolacijski razred transformatorja
		Varilni aparat, primeren za uporabo v okoljih s povišanim tveganjem električnega udara
		Simboli, ki veljajo za varnostne predpise

ODPRAVLJANJE NAPAK





NAPAKA	VZROK	REŠITEV
Žica se ne dovaja kljub obračanju dovajalnega valja.	<ol style="list-style-type: none"> Umazanija v vodilu in/ali kontaktni konici. Zavora v pestu je preveč zategnjena. Pokvarjena varilna pištola. 	<ol style="list-style-type: none"> Izpihajte s stisnjenim zrakom, zamenjajte konico. Zrahljajte. Preverite vodilo žice do pištole.
Neenakomerno dovajanje žice.	<ol style="list-style-type: none"> Pokvarjena kontaktna konica. Ožganine na kontaktni konici. Umazanija v utoru podajalnega valja. Obrabljen utor podajalnega valja. 	<ol style="list-style-type: none"> Zamenjajte. Zamenjajte. Očistite. Zamenjajte.
Ni obloka.	<ol style="list-style-type: none"> Slab kontakt med ozemljitveno sponko in obdelovancem. Kratki stik med kontaktno konico in varilno šobo. 	<ol style="list-style-type: none"> Zategnite sponko in preverite povezave. Po potrebi očistite, zamenjajte konico in/ali šobo.
Varjenje z aparatom se nenadoma ustavi po dolgi uporabi pri visoki moči.	Varilni aparat je pregret zaradi predolge uporabe v navedenem obratovalnem ciklu.	Aparata ne izklaplajte, 20/30 minut počakajte, da se ohladi.





Ta varilni aparat je namenjen samo za profesionalno uporabo in je rezerviran za industrijo.

<p>Osigurajte da veličina utora u valjku za dodavanje odgovara veličini upotrebene žice za zavarivanje. Aparati su opremljeni sa valjkom za dodavanje za žicu promjera $\varnothing 0,9$ mm.</p>	<p>pogrešaka aparata za zavarivanje. Ovdje je navedeno nekoliko takvih pogrešaka na koje možete naletjeti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Poroznost Male rupice u varu koje uzrokuje prekid dovoda plina tijekom zavarivanja, a ponekad i prodor stranih tijela. Poteškoću obično možemo otkloniti tako da var izbrusimo. Dobro očistite mjesto zavarivanja i prilikom zavarivanja nagnite pištolj. - Kapljice
<p>Male kapljice rastopljenog metala koje se raspršuju iz luka. Mala količina je neizbježna, ali morate se pobrinuti da je ovoga što manje i to odabirom pravilnih postavki .</p> <ul style="list-style-type: none"> · Uski i var kao nakupina Može biti posljedica prebrzog pomicanja pištolja. · Jako debeo i široki var Može biti posljedica presporog pomicanja pištolja. · Spaljeni vrhovi žice To može biti posljedica skliznuća koluta, olabavljeni ili oštećeni vrh za zavarivanje, loša kvaliteta žice, mlaznica je preblizu radne površine ili je previsok napon. · Loša penetracija Može ju uzrokovati prebrzo pomicanje pištolja, preniske postavke 	<p>napona ili nepravilno podešena brzina dovođenja žice, obrnuti polaritet, nedostatna tupost i udaljenost između traka. Pazite na prilagođivanje radnih parametara i poboljšajte pripremu komada za zavarivanje.</p> <ul style="list-style-type: none"> · Rupe u komadu za zavarivanje Rupe može prouzrokovati presporo pomicanje pištolja, previsoka jačina zavarivanja ili nepravilno dovođenje žice. · Velik broj kapljica i poroznost Do toga može doći ako je mlaznica predaleko od mjesta zavarivanja ili je mjesto zavarivanja nečisto. Ne zaboravite da struja zavarivanja mora biti primjerna za žicu koju koristite. · Nestabilan luk zavarivanja To može biti posljedica nedostatnog napona zavarivanja, nepravilnog dovođenja žice.

OPIS ZNAKOVA I SIMBOLA

	1 ~	Jednofazni izmjenični napon
$U_0 \dots (V)$		Nazivni napon kod otvorenih konektora
		Transformator
$EN 60974-1$		Referentna norma
		Ravna karakteristika
		MIG-MAG zavarivanje sa dovođenjem žice
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominalni napon i frekvencija napajanja
$I_2 \dots (A)$		Struja zavarivanja
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maksimalna ulazna struja jedinice za zavarivanje
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Efektivna struja napajanja
X		Ciklus rada

IP21S	Zaštitni razred jedinice za zavarivanje
H	Izolacijski razred transformatora
	Aparat za zavarivanje primjeren za upotrebu u okolini s povišenim rizikom od električnog udara
	Simboli koji se odnose na sigurnosne propise

UKLANJANJE POGREŠAKA

POGREŠKA	UZROK	RJEŠENJE
Žica se ne dovodi unatoč okretanju valjka za dovođenje.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Nečistoća na vodilici i/ili kontaktnom vrhu. 2) Kočnica u glavčini previše je zategnuta. 3) Pokvareni pištolj za zavarivanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Ispušite komprimiranim zrakom, zamijenite vršak. 2) Olabavite. 3) Provjerite vodilicu žice do pištolja.
Neravnomjerno dovođenje žice.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Pokvareni kontaktni vrh. 2) Spaljani dio na kontaktnom vrhu. 3) Nečistoća u utoru valjka za dodavanje. 4) Istrošen utor valjka za dodavanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zamijenite. 2) Zamijenite. 3) Očistite. 4) Zamijenite.
Nema luka.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Loš kontakt između konektora za uzemljenje i komada koji se zavaruje. 2) Kratki spoj između kontaktnog vrška i mlaznice za zavarivanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zategnite konektor i provjerite veze. 2) Po potrebi očistite, zamijenite vrh i/ili mlaznicu.
Zavarivanje sa aparatom iznenada se zaustavi poslije duže upotrebe visoke snage.	Aparat za zavarivanje je pregrijan zbog preduge upotrebe u navedenom ciklusu djelovanja.	Aparat ne isključujte, pričekajte 20/30 minuta da se ohladi.



Ovaj aparat za zavarivanje namijenjen je samo za profesionalnu upotrebu i rezerviran je za industriju.

PREDSTAVLJANJE

Aparati za zavarivanje MIG prikladni su za zavarivanje s punjenom žicom bez plina. Za optimalno zavarivanje koristite promig sprej za zavarivanje. Tako ćete poboljšati snagu zavara i smanjiti pojavu kapljica.

OPIS NAPRAVE

1. Gumb za uključivanje/isključivanje
2. Sklopka Min-Max
3. Regulator brzine pomaka žice
4. LED osigurač
5. LED indikator uključenosti
6. Toplotna zaštita LED

ELEKTRIČNO POVEZIVANJE

Prije priključivanja aparata osigurajte da vaš napon napajanja odgovara naponu stroja i da snaga napajanja odgovara punom opterećenju aparata. Pobrinite se da je aparat prikladno uzemljen.

POVEZIVANJE UZEMLJENJA

Uz aparat za zavarivanje priložen je prikladan kabel za uzemljenje. Konektor za uzemljenje mora biti priključen na komad koji zavarujemo. Uvijek mora biti omogućen dobar kontakt jer loše povezivanje ili nečista površina uzrokuju poteškoće kod zavarivanja i loš zavar.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Aparat za zavarivanje ima sklopku za uključivanje/isključivanje (1) sa svjetlećom LED lampicom koja označava djelovanje lampice pomaka (5). Aparat ima sklopku (2) koja omogućava odabir dviju jačina s obzirom na ono što vam je potrebno. Pomoću gumba (3) na prednjoj strani korisnik može regulirati brzinu žice za zavarivanje. Gumb je potrebno koristiti povezano s naponskom sklopkom da se osigura tekući i odličan luk. Aparat je opremljen s toplinskom zaštitom koja automatski prekida luk zavarivanja kada dođe do previsokih temperatura, pri čemu se upali žuta pilotska lampica (6). Kada se temperatura smanji na dovoljno nisku razinu, omogućeno je zavarivanje, lampica se gasi i aparat je opet pripravan za uporabu. Elektronska kartica za nadzor brzine pomaka žice zaštićena je od prenapona osiguračem koji se nalazi na kartici za podešavanje žice(4).

POSTAVLJANJE KOLUTA

Možete koristiti kolute promjera Ø 10 0mm (0,1 kg, 0,5kg).

MOTOR ZA DODAVANJE ŽICE

Osigurajte da veličina utora u valjku za dodavanje odgovara veličini uporabljene žice za zavarivanje. Aparati su opremljeni s valjkom za dodavanje za žicu promjera Ø 0,9 mm.

Male kapljice rastaljenog metala koje se raspršuju iz luka. Mala količina je neizbježna, ali morate se pobrinuti da je ovoga što manje i to odabirom pravilnih postavki .

Promjer žice za valjak za dodavanje utisnut je sa strane valjka. Aparati su opremljeni s odgovarajućim valjcima koji su prikladni za valjanje s punjenom žicom bez plinske zaštite. U svakom slučaju aparat koristi samo žicu tipa FLUX.

POSTAVLJANJE ŽICE U PIŠTOLJ ZA ZAVARIVANJE

Odrežite prvih 10 cm žice i nakon toga provjerite da na odrezanom kraju nema nikakvih spaljenih dijelova ili nepravilnosti. Oslobodite mali kolot koji je povezan s ručicom za pritiskanje tako da odvijete tlačni vijak i žicu provučete kroz utor valjka za dodavanje i nakon toga žicu umetnete u vodilicu. Na ovom mjestu osigurajte da žica leži u valjku za dodavanje u ravnoj liniji. Tlačnu ručicu spustite na žicu i zabacite ju prema nazad ispod tlačnog vijka. Pritisak na žicu za zavarivanje reguliramo zakretanjem tlačnog vijka pri čemu je pravilan pritisak od kritične važnosti za tekuće djelovanje aparata za zavarivanje. Optimalni pritisak omogućava da žica teče glatko, ali omogućava i da valjak za dodavanje sklizne u slučaju blokade u pištolju. Moguće je podesiti trenje na vretenu. Ako vreteno klizi, u tom slučaju povećajte pritisak trenja da se osigura stalna vrtnja koluta. U suprotnom slučaju, ako je trenje preveliko, možete smanjiti napetost kako biste osigurali normalno dodavanje žice.

POVEZIVANJE PIŠTOLJA

Pištolj je povezan direktno na aparat za zavarivanje i zato je odmah pripravan za uporabu. Eventualnu zamjenu pištolja obavite brižno, po mogućnosti to neka izvede tehničar. Ako želite zamijeniti kontaktne vrhove, odvijete ih, odnosno izvucite. Zamijenite vrhove, osigurajte da odgovaraju veličini žice i zamijenite mlaznicu za zavarivanje. Za tekuće dovođenje žice za zavarivanje tijekom postupaka zavarivanja bitno je da se za svaku žicu koriste dijelovi ispravnih veličina. Kontaktne vrhove neka uvijek budu čisti.

VODIČ ZA ZAVARIVANJE

Kod zavarivanje s najnižom snagom luk mora biti kraći. To postizemo tako da pištolj za zavarivanje držimo što bliže komadu te pod kutom približno 45 stupnjeva u odnosu na komad koji zavarujemo. Dužinu luka moguće je povećati kod zavarivanja s najvišom snagom, a dužina luka do 20 mm moguća je kod zavarivanja s najvećom snagom.

OPĆI SAVJETI ZA ZAVARIVANJE

Ponekad se na zavaru može pojaviti nekoliko pogrešaka zbog vanjskih utjecaja, a ne zbog pogrešaka aparata za zavarivanje. Ovdje je navedeno nekoliko takvih pogrešaka na koje možete naletjeti:

- Poroznost







Male rupice u zavaru koje uzrokuje prekid dovoda plina tijekom zavarivanja, a ponekad i prodor stranih tijela. Poteškoću obično možemo otkloniti tako da zavar izbrusimo. Dobro očistite mjesto zavarivanja i prilikom zavarivanja nagnite pištolj.

- Kapljice

napona ili nepravilno podešena brzina dovođenja žice, obrnuti polaritet, nedostatna tupost i udaljenost između traka. Pazite na prilagodbu radnih parametara i

<ul style="list-style-type: none"> • Uski i zavar kao nakupina Može biti posljedica prebrzog pomicanja pištolja. • Jako debeo i široki zavar Može biti posljedica presporog pomicanja pištolja. • Spaljeni vršci žice To može biti posljedica skliznuća koluta, olabavljeni ili oštećeni vršak za zavarivanje, loša kvaliteta žice, mlaznica je preblizu radne površine ili je previsok napon. • Loša penetracija Može ju uzrokovati prebrzo pomicanje pištolja, preniske postavke 	<p>poboljšajte pripremu komada za zavarivanje.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rupe u komadu za zavarivanje Rupe može uzrokovati presporo pomicanje pištolja, previsoka jačina zavarivanja ili nepravilno dovođenje žice. • Velik broj kapljica i poroznost Do ovoga može doći ako je mlaznica predaleko od mjesta zavarivanja ili je mjesto zavarivanja nečisto. Ne zaboravite da struja zavarivanja mora biti prikladna za žicu koju koristite. • Nestabilan luk zavarivanja To može biti posljedica nedostatnog napona zavarivanja, nepravilnog dovođenja žice.
--	---

OPIS ZNAKOVA I SIMBOLA

	$1 \sim$	Jednofazni izmjenični napon
$U_0 \dots (V)$		Nazivni napon kod otvorenih konektora
		Transformator
$EN 60974-1$		Referentna norma
		Ravna karakteristika
		MIG-MAG zavarivanje s dovođenjem žice
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominalni napon i frekvencija napajanja
$I_2 \dots (A)$		Struja zavarivanja
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maksimalna ulazna struja jedinice za zavarivanje
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Efektivna struja napajanja
X		Ciklus rada
$IP21S$		Zaštitni razred jedinice za zavarivanje
H		Izolacijski razred transformatora
		Aparat za zavarivanje prikladan za uporabu u okolini s povišenim rizikom od električnog udara
		Simboli koji se odnose na sigurnosne propise

OTKLANJANJE POGREŠAKA

POGREŠKA	UZROK	RJEŠENJE
Žica se ne dovodi unatoč okretanju valjka za dovođenje.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Nečistoća na vodilici i/ili kontaktnom vršku. 2) Kočnica u glavčini previše je zategnuta. 3) Pokvareni pištolj za zavarivanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Ispužite komprimiranim zrakom, zamijenite vršak. 2) Olabavite. 3) Provjerite vodilicu žice do pištolja.
Neravnomjerno dovođenje žice.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Pokvareni kontaktni vršak. 2) Spaljeni dio na kontaktnom vršku. 3) Nečistoća u utoru valjka za dodavanje. 4) Istrošen utor valjka za dodavanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zamijenite. 2) Zamijenite. 3) Očistite. 4) Zamijenite.
Nema luka.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Loš kontakt između konektora za uzemljenje i komada koji se zavaruje. 2) Kratki spoj između kontaktnog vrška i mlaznice za zavarivanje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zategnite konektor i provjerite veze. 2) Po potrebi očistite, zamijenite vršak i/ili mlaznicu.
Zavarivanje s aparatom iznenada se zaustavi poslije duže upotrebe visoke snage.	Aparat za zavarivanje je pregrijan zbog preduge uporabe u navedenom ciklusu djelovanja.	Aparat ne isključujte, pričekajte 20/30 minuta da se ohladi.



Ovaj aparat za zavarivanje namijenjen je samo za profesionalnu uporabu i rezerviran je za industriju.

ПРЕТСТАВУВАЊЕ

Апаратите за заварување MIG се соодветни за заварување на полни жици без плин. За оптимално заварување користите ргоmig спреј за заварување. Така ќе се зголеми моќноста на заварувањето и ќе се намали појавата на капки.

ОПИС НА УРЕДОТ

1. Копче за вклучи/исклучи
2. Прекинувач Min-Max
3. Регулатор на брзината при поместување на жицата
4. LED осигурувач
5. LED индикатор за вклучување
6. Терминална заштита LED

ЕЛЕКТРИЧНА ВРСКА

Пред да се вклучи уредот, мора да бидете сигурни дека вашиот напон на напојување одговара со напонот на машината и дека моќноста на напојувањето одговара со целосната оптовареност на апаратот. Погрижете се дека апаратот е соодветно заземјен.

ЗАЗЕМЈУВАЊЕ

На апаратот за заварување е приложен и соодветен кабел за заземјување. Заземјената клема мора да биде приклучена на самиот дел кој се заварува. Секогаш мора да биде воспоставен добар контакт, бидејќи лоша поврзаност или извалкана површина може да предизвика проблеми при заварување и со тоа лошо заварување.

ТЕХНИЧКИ ИНФОРМАЦИИ

Апаратот за заварување има прекинувач за вклучи/исклучи (1) со сјајна LED сијаличка, која укажува на работата на сијаличката за поместување (5). Заварувачот има прекинувач (2), кој овозможува избор помеѓу две јачини, во однос на тоа која ви е потребна. Со помош на копчето (3) на предната страна корисникот може да ја регулира брзината на жицата за заварување. Копчето треба да се користи во комбинација со прекинувачот за напон за да се овозможи непрекинато и одлично електролачно заварување. Апаратот е опремен со топлотна заштита од превисок напон, којавтоматски го исклучува процесот на заварување, во случај кога ќе дојде до превисока температура, при што се вклучува жолтата пилот сијаличка (6). Кога температурата ќе се намали на задоволително ниско ниво, при кое е овозможено заварување, сијаличката ќе се исклучи и апаратот ќе биде подготвен за повторна употреба. Електронска картичка за контрола на брзината на поместување на жицата за заварување е заштитена од превисок напон со осигурувач кој се наоѓа на картицата за поставување на жицата (4).

ПОДЕСУВАЊЕ НА КОТУР

Користете котур со дијаметар \varnothing 100mm (0,1 Kg, 0,5 Kg). Дијаметарот на жицата за валјакот е втиснат на страната на валјакот. Апаратите се опремени со соодветни валјаци, кои се соодветни за ролане со полна жица без плинска заштита. Во било кој случај за апаратот се употребува само FLUX тип на жица.

МОТОР ЗА ПОДАВАЊЕ НА ЖИЦАТА

Осигурете се, дека големината на отворот на валјак за подавање одговара на големината на употребената жица за заварување. Апаратите се опремени со валјак за подавање жица со дијаметар \varnothing 0,9 mm.

ПОСТАВУВАЊЕНА ЖИЦА ВО ЗАВАРУВАЧКИ ПИШТОЛ

Отсечете ги првите 10 см жица и потоа проверете дали на отсечениот крај има некакви изгореници или неправилности. Ослободете мал котур, кој што е поврзан со рачката за притискање, така што ќе го одвртите шрафот и жицата ќе ја протнете низ отворот на валјакот за подавање, а потоа жицата ќе ја поставите во водот. На ова место осигурете се, дека жицата лежи во отворот на валјакот за подавање во права линија. Спуштете ја рачката на жицата и завиткајте ја назад под шрафот за притисок. Притисокот на жицата за заварување го регулираме со вртење на шрафот за притисок, при што правилниот притисок е клучен за непрекинато и беспрекорно работење на апаратот за заварување. Оптималниот притисок овозможува жицата правилно да работи, но може да се случи и валјакот за подавање да се лизне во случај ако се блокира пиштолот. Може и да се подеси триењето на вретеното. Ако вретеното се лизга, тогаш зголемете го притисокот на триење, за да се овозможи непрекинато вртење на котурот. Спротивно од тоа пак, доколку триењето да е преголемо, може да се намали напонот, да се овозможи нормално подавање на жицата.

ПОВРЗУВАЊЕ НА ПИШТОЛОТ

Пиштолот е поврзан директно на апаратот за заварување, така што е секогаш спремен за употреба. Можната замена на пиштолот направете ја внимателно, по можност тоа да го направи некое техничко лице. Доколку сакате да ги замените контактните врвови, претпазливо одвиткајте ги односно извлечете ги. Заменете ги врвовите, внимавајте да одговараат на големината на жицата, и потоа заменете ја прскалката за заварување. За тековно снабдување со жица меѓу постапките на заварување, важно е за секоја жица да се употребуваат делови со правилни големини. Погрижете се контактните врвови да бидат секогаш чисти.

ВОДИЧ ЗА ЗАВАРУВАЊЕ

При заварување со најниска моќност електролачното заварување мора да биде кратко. Тоа се постигнува така што пиштолот за заварување го држиме што поблиску до местото што се заварува, односно под агол од приближно 45 степени во однос на местото што се заварува.

Должината на електролачното заварување може да се зголеми со заварување при највисока моќност, должината на

електролачното заварување до 20 мм може да се постигне при заварување со максимална моќност.

ОПШТИ СОВЕТИ ЗА ЗАВАРУВАЊЕ

Понекогаш при заварување може да се појават грешки од надворешни влијанија и не поради грешки во самиот апарат за заварување. Во продолжение се набројани неколку такви грешки на кои може да наидете:

- Порозност (шупливост)

Мали дупчиња во заварувањето, што настанале со прекин во снабдувањето со плин при заварување, а и понекогаш со упад на туѓи тела. Проблемот најчесто го решаваме со брусење на завареното. Добро исчистете го местото што се заварува и при заварување навалете го.

- Капки

Мали капки од течен метал кои летаат од електролачното заварување.

- Тесно и купчесто заварување

Може да се случи како последица на пребрзо преместување на пиштолот.

- Многу широко илидебело заварување

Може да се случи како последица на пребавно преместување на пиштолот.

- Изгорени врвови на жицата

Може да се случи како последица на лизгање на котурот, олабавен или оштетен врв за заварување, лош квалитет на жицата, прскалката за заварување е преблиску до работната површина или пак напонот е превисок.

- Слаба пенетрација

Се предизвикува од пребрзо преместување на пиштолот, прениско подесување на напонот или неправилно подесување на брзината на снабдување со жица, обратен поларитет, недоволна растворливост и оддалеченост помеѓу лентите. Внимавајте на прилагодување на работните параметри и подобрете ја подготовката на местото што се обработува.

- Дупки во местото што се обработува

Дупките може да се последица од пребавното преместување на пиштолот, превисока јачина на заварување или неправилно снабдување со жица.






- Многу капки и порозност

До ова може да дојде, ако прскалката е предалеку од местото на заварување или пак местото што се заварува е извалкано. Не заборавате, дека струјата за заварување мора да биде соодветна за жицата која ја употребувате.

- Нестабилно електролачно заварување

Тоа е последица на недоволниот заварувачки напон, неправилното снабдување на жиците.

ОПИС НА ЗНАЦИТЕ И СИМБОЛИТЕ

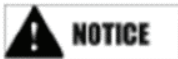
	1 ~	Еднофазен наизменичен напон
$U_0 \dots (V)$		Номинален напон при отворени клеми
		Трансформатор
EN 60974-1		Референтна норма
		Права карактеристика
		MIG-MAG заварување со снабдување со жица
$U_1 \dots (V/Hz)$		Номинален напон и фреквенција на напојување
$I_2 \dots (A)$		Струја за заварување
$I_{1 \max} \dots (A)$		Максимална влезна струја за заварувачка единица
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Напојувачка ефективна струја
X		Работен циклус
IP21S		Заштитна класа на заварувачка единица
H		Изолациска класа на трансформаторот
		Апарат за заварување, примери за употреба во околини со повисок ризик од електричен удар



Симболи, кои важат за безбедносни прописи

ОТСТРАНУВАЊЕ НА ГРЕШКИ

ГРЕШКА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Жицата не се снабдува и покрај вртење на валјакот за снабдување	<ol style="list-style-type: none"> 1) Нечистотија во водот и/или во контактниот врв. 2) Кочницата во центарот е премногу затегната. 3) Расипан пиштол за заварување. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Издувајте со компримиран воздух и заменете го врвот. 2) Олабавете. 3) Проверете го водот од жицата до пиштолот.
Нерамномерно снабдување на жицата	<ol style="list-style-type: none"> 1) Расипан контактен врв 2) Изгореници на контактните врвови 3) Нечистотија во отворот на валјакот што подава 4) Истрошен отвор на валјакот што подава 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Заменете 2) Заменете 3) Исчистете 4) Заменете
Нема електролачно заварување	<ol style="list-style-type: none"> 1) Слаб контакт помеѓу заземјената клема и местото што се обработува. 2) Краток спој помеѓу контактниот врв и заварувачката прскалка. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Затегнете ја клемата и проверете ги врските. 2) По потреба исчистете, заменете го врвот и/или прскалката.
Заварувањето со апаратот одеднаш застанува по долга употреба и висока моќност.	Апаратот за заварување е прегреан поради прекумерна употреба во однос на препорачаниот работен циклус.	Апаратот не го исклучувајте, 20/30 минути почекајте, да се излади.



Овој апарат за заварување е наменет само за професионална употреба и е резервиран за индустриска употреба.

DESCRIERE GENERALA

Este un aparat MIG, care poate suda cu flux tubular de sârmă, fara gaz de protecție. Când se sudează, utilizați spray promig pentru a obține o sudare optimă. Utilizarea acestui produs va spori legarea sudurii și v-a reduce stropirea.

DESCRIEREA MAȘINII

1. Comutator PORNIT / OPRIT
2. Comutator Min-Max
3. Regulator de viteză de avans a sarmei
4. LED siguranta
5. LED prezenta tensiune
6. LED indicator protecție termică

CONEXIUNE ELECTRICA

Înainte de a conecta aparatul la priză, verificați că tensiunea de alimentare este identica cu cea necesara aparatului si ca puterea instalata este suficienta de cea consumata de acesta la incarcare maxima. Verificati ca instalatia electrica a sursei sa fie prevazuta cu o conexiune adecvata la pamantare.

CLESTELE DE MASA

Aparatul este prevazut cu un cablu gros, echipat la capat cu un cleste de masa. Clestele de masa se conecteaza la piesa de lucru. Conexiunea dintre piesa de lucru si clestele de masa trebuie sa fie ferma si sa asigure un contact electric foarte bun, O legatura slaba sau murdara va duce la o calitate redusa a cordonului de sudura rezultat.

INFORMAȚII TEHNICE

Aparatul de de sudură are un comutator On-Off (1), cu led luminos care indică funcționarea mașinii (5), un comutator cu 2 poziții (2) cu care se selecteaza tensiunea de sudura(tensiunea de sudura determina si valoarea curentului de sudura). Cu ajutorul butonului (3), amplasat pe panolu frontal puteți regla viteza de avans a sârmei de sudură. Butonul trebuie utilizat coroborat cu comutatorul de tensiune (2) pentru a da un arc neted și perfect. Mai este dotat cu o protecție termică la suprasarcină, care va întrerupe automat curentul de sudura la atingerea unei temperaturi excesive, caz în care o lumină pilot galbena (6) se va aprinde. Odată ce temperatura a scăzut la un nivel suficient de scăzut pentru a permite sudura, lumina se va stinge, iar aparatul este gata pentru utilizare din nou. Placa electronică de control al vitezei de sârmă este protejată împotriva socurilor de tensiune cu ajutorul unei siguranțe rapide localizată pe placa (4).

INSTALAREA ROLELOR DE SARMA

Aveți posibilitatea să utilizați role cu diametrul de Ø 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg).

DERULATORUL DE SARMA

Asigurați-vă că dimensiunea canalului din rola antrenoare corespunde cu dimensiunea firului de sarma utilizat. Aparatul este prevazut cu rola derulatoare pentru sarma cu diametrul de Ø 0.9mm. Rola are imprimat diametrul firului pe laterala sa si este prevazuta cu un canal randalinat potrivit pentru sârmă de flux, tubulara ,fără protecție de gaz. În orice caz, aparatul utilizează numai tipul de sârmă FLUX.

ALIMENTAREA TOTEI DE SUDURA

Se taie primii 10 cm de sârmă și apoi se verifică dacă nu există bavuri sau deformari la capătul tăiat. Eliberați rola presoare care este conectata la brațul mobil desfaceti șurubul ce apasa bratul mobil. Asezati sarma pe canelura rolei de antrenare și apoi

introduceti-l in tubul de ghidare al tortei. Asigurati-va ca firul este asezat in canalul rolei de antrenare si ca este drept. Coborati bratul mobil pana cand rola presoare apasa pe sarma. Strangeti surubul ce preseaza bratul mobil. Presiunea corecta asupra sarmei se regleaza cu ajutorul surubului ce preseaza bratul mobil si este aceea care permite firului sa aluneca intre cele doua role in caz ca se blocheaza in tubul de ghidare al tortei. Daca presiunea exercitata de rola presoare este prea mica atunci exista posibilitatea ca sarma sa aluneca intre cele doua role. Daca presiunea este prea mare atunci sarma tubulara se poate deforma.

CONEXIUNEA TORTEI

Torța este conectata direct la aparatul de sudură astfel încât este gata pentru utilizare. O înlocuire a tortei trebuie să fie făcută cu grijă și, dacă este posibil, de către un tehnician. Pentru a înlocui duza de contact, este necesar sa o desurubati si sa o trageți catre in afara. Verificati daca duza noua este potrivita diametrului de sarma utilizat. Înlocuiti si duza de gaz daca este cazul. Pentru o alimentare corecta cu sarma de sudura este foarte important sa folositi duze adecvate sarmei. Pastrati curat varful duzei de contact piese de dimensiuni sunt utilizate pentru fiecare fir. Păstrați întotdeauna curat vârful de contact.

GHID DE SUDARE







La sudarea cu treapta mica, este necesar să se păstreze un arc cât mai scurt posibil. Acest lucru ar trebui realizat prin ținerea tortei de sudura cât mai aproape posibil și la un unghi de aproximativ 45 de grade fata de piesa de lucru. Lungimea arcului poate fi crescută la treapta mai mare, o lungime a arcului de până la 20 mm poate fi suficienta cand sudati pe treapta maxima.

SFATURI GENERALE PENTRU SUDARE

Din când în când, unele defecte pot fi observate în sudură din cauza unor influențe externe, mai degrabă decât din cauza defectelor de sudare a aparatului. Aici sunt descrise unele care ar putea fi eliminate:

- **Porozitatea**-găuri mici în sudură, cauzate de „ruperea” mantalei de gaze sudură sau, uneori, prin includerea corpurilor străine. Remediul este, de obicei, polizarea sudurii. Amintiți-vă, curatati bine zona de lucru si inclinati torta in timp ce sudati.
- **Stropi**-bile mici de metal topit care ies din arc. O cantitate micăeste inevitabilă, dar trebuie menținută la minimum prin selectarea setările corecte.
- **Cordon de sudura ingust** -poate fi cauzat de avansul prea rapid al tortei in timpul sudarii.
- **Cordon de sudare lat sau gros** - poate fi cauzată de avansul prea lent al tortei in timpul sudarii.
- **Burn back(arde înapoi)**- poate fi cauzata de sarma care aluneca in derulator, duza de contact slabita sau uzata, sarma de calitate slaba, duza tinuta prea aproape de piesa sau tensiunea de sudura este prea mare.
- **Penetrare mica**- poate fi cauzata avansul prea rapid al tortei, tensiune de sudura prea mica, setari de alimentare incorecte, polaritate inversa și distanța dintre piese. Reglati corect parametri de functionare si imbunatatiti pregatirea pieselor.
- **Gaurirea pieselor de sudat**- poate fi cauzată de avansul prea lent al tortei in timpul sudarii, curent de sudura prea mare sau alimentare cu sarma incorecta.
- **Stropire puternica si porozitate** - poate fi cauzata de distanta prea mare dintre duza si piesa de lucru, mizerie pe zona de sudura, si curent de sudura nepotrivit pentru sarma utilizata.
- **Arc instabil** - poate fi cauzat de o tensiune de sudură insuficientă, alimentare neregulată cu sârmă.

DESCRIERE SIMBOLURI SI SEMNE


	1 ~	Tensiune alternativa monofazata
$U_0 \dots (V)$		Tensiune de iesire in gol
		Transformator
EN 60974-1		Norma de referinta
		Caracteristica plata
		Sudura MIG-MAG cu fir continuu
$U_1 \dots (V/Hz)$		Valori nominale ale tensiunii si frecventei
$I_2 \dots (A)$		Curent de sudura
$I_{max} \dots (A)$		Curentul maxim absorbit de aparat
$I_{eff} \dots (A)$		Curentul livrat efectiv
X		Durata activa
IP21S		Grad de protectie
H		Clasa de izolatie
		Aparat potrivit a fi utilizat in medii cu risc sporit de electrocutare
		Simboluri referitoare la reglementarile de securitate

DEFECT	CAUZA	REMEDIU
Sarma nu este impinsa cand derulatorul merge	<ul style="list-style-type: none"> • Liner sau duza de contact murdare • Frana prin frecare a rolei este prea puternica • Torta defecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Suflati cu aer comprimat • Slabiti frana • Inlocuiti torta
Alimentare neregulata cu sarma	<ul style="list-style-type: none"> • Duza de contact defecta • Duza de contact defecta • Mizerie in canalul rolei • Rola cu canal uzat 	<ul style="list-style-type: none"> • Inlocuiti • Inlocuiti • Curatati • Inlocuiti
Lipsa arc	<ul style="list-style-type: none"> • Contact slab intre clestele de masa si piesa • Scurt circuit intre duza de contact si duza de gaz 	<ul style="list-style-type: none"> • Strangeti clestele pe piesa • Curatati sau inlocuiti duza de gaz
Aparatul nu mai sudeaza dupa o perioada lunga de functionare	<ul style="list-style-type: none"> • Aparat supraincalzit 	<ul style="list-style-type: none"> • Lasati aparatul sa functioneze 20-30 de minute in gol pentru a se raci. Nu-l opriti.

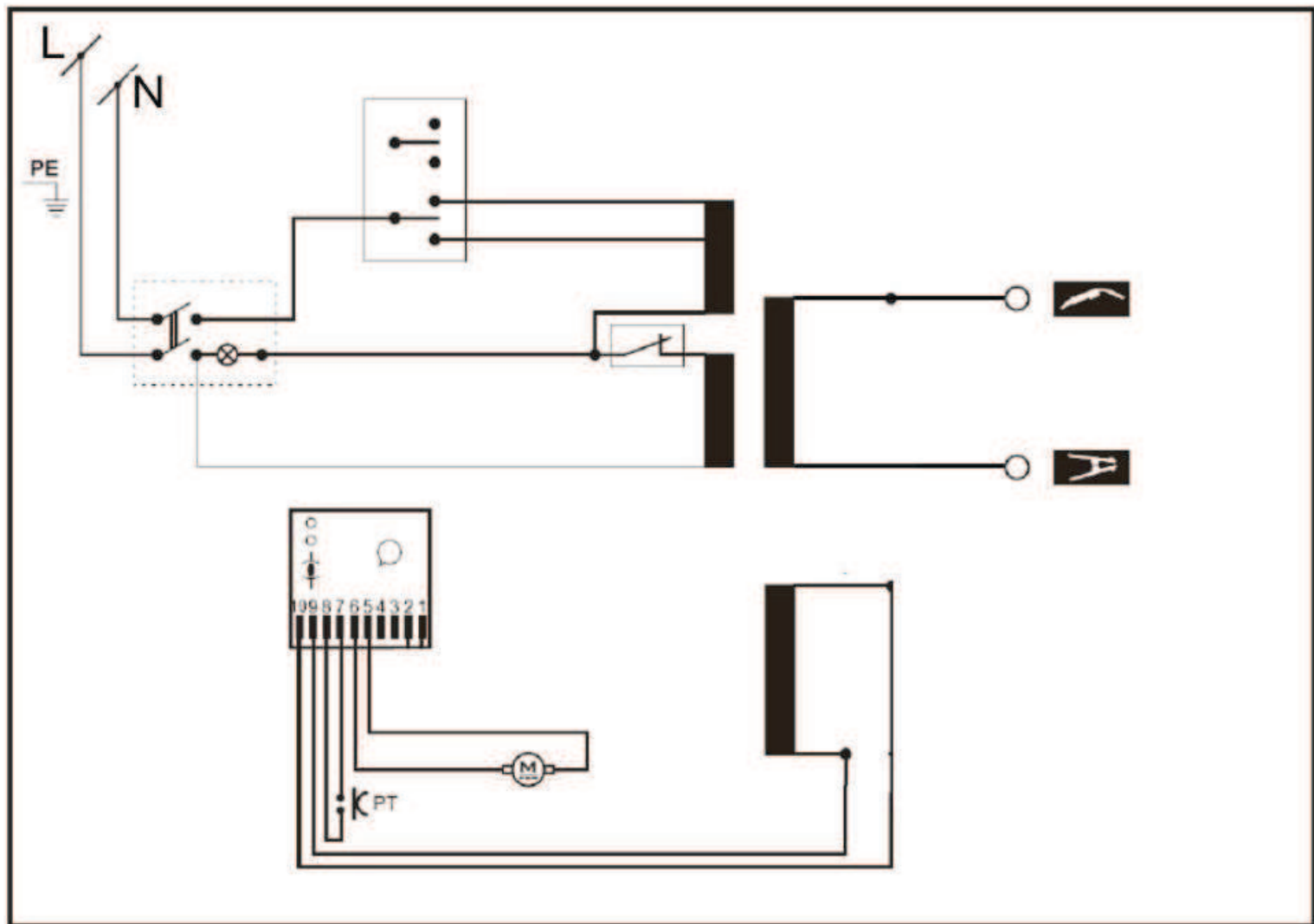


Această mașină de sudură este numai pentru uz profesional și este destinată pentru utilizare în industrie.

- Ⓘ Dati Tecnici Saldatrici
- Ⓒ NO Sveiseapparat Tekniske data
- Ⓙ SL Varilni stroj Tehnični podatki
- Ⓖ GB Welding Machine Technical Data
- Ⓒ SE Svetsmaskin Tekniska data
- Ⓙ LV Tehniskie dati
- Ⓕ F Données Techniques du Poste a Souder
- Ⓒ FIN Hitsauskone Tekniset tiedot
- Ⓙ EE Tehnilised andmed
- Ⓖ E Datos Técnicos de la Soldadora
- Ⓒ RU Сварочный аппарат Технические данные
- Ⓙ LT Suvirinimo staklės Techniniai
- Ⓕ PT Dados Técnicos do Aparelho de soldar
- Ⓒ PL Dane Techniczne
- Ⓙ TR Kaynak Makina Teknik
- Ⓖ D Technische Daten Schweissmaschine
- Ⓒ GR Μηχάνημα συγκόλλησης Τεχνικά Χαρακτηριστικά
- Ⓙ SA آلة لحام البيانات الفنية

Ph	$I_{2\max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	
1~ 230V 50-60 Hz	95A - 20%	140 x 360 x 375	14,1	

- Ⓘ Schema Elettrico
- Ⓒ NO Elektrisk Schema
- Ⓙ SL Elektrické schéma
- Ⓖ GB Electrical Schema
- Ⓒ SE Elektriskt schema
- Ⓙ LV Elektriskā shēma
- Ⓕ F Schéma Électrique
- Ⓒ FIN Electric skeema
- Ⓙ EE Rihma Paigaldamine Seadme
- Ⓖ E Esquema Eléctrico
- Ⓒ RU диаграмма
- Ⓙ LT Elektriniai schema
- Ⓕ PT Esquema Elétrico
- Ⓒ PL Schemat Blokowy Elektrischschema
- Ⓙ TR Elektrik Şema
- Ⓖ D Schaltplan
- Ⓒ GR ηλεκτρικό διάγραμμα
- Ⓙ SA مخطط الكهربائية



Elenco Pezzi Di Ricambio / Spare Parts List / Ersatzteilliste / Liste Pieces Detachees / Piezas De Repuesto /
Список Запасных Частей / Spis Części zamiennych / Reservdelislista/Oversikt over reservedeler

M364300SP

Vite Isolata / Isolated Screw /
Lokalliserete Schraube /
Vis D'isolement / Tornillo Aislado /
Винт изолированный /
Śruba izolowana (10szt w kartonie)
Isolerad skruv (10 per ask)
Isolert skrue(ti pr. eske)
10 per box

S01524SP

Mantello superiore/ Top Mantle /
Mantel Oberseite / Capot supérieure /
Capa Superior / Копыс аппарата/
Pokrywa spawarki (1szt w kartonie)
Övre kåpa (en per ask)
Mantel til oversiden(en pr. eske)
1 per box

S01503SP

Pannelo Ant. Posteriore, Fondo /
Front, Posterior, Deep panel /
Panneau avant, arrière et profond /
Vordere, Hintere, Untere Tafel /
Panel Delantero, Posterior, fondo/
Передняя, задняя и нижняя панели/
Przednia, tylna i dolna obudowa (1szt)
Främre, bakre, nedre panel(en per ask)
Framre, bakre, nedre panel(en pr. eske)
1 per box

S087510SP

Manopola / Knob / Drehknopf /
Bouton / Mando / Ручка/
Pokrećło (20szt w kartonie)
Vred (tjugo per ask)
Drelebryter(tyve pr. eske)
20 per box

M484100SP

Interruttore Min-Max / Min-Max Switch /
Schalter Min-Max / Min-Max Interrupteur
Interruptor Min-Max/ Выключатель Min-Max/
Przełącznik Min-Max (20szt w kart)
MIN.-/MAX.-brytare(tjugo per ask)
MIN.-/MAKS.-bryter(tyve pr. eske)
20 per box

M01301SP

Pinza Massa / Earth Clamp /
Massenklemme / Pince Masse /
pinza de masa / Зажим массы/
Przewód uzemiający (2szt w kart)
Jordingsklemme (to pr. eske)
Jordningsklämna (två per ask)
2 per box



S073300SP

Maniglia / Handle / Handgriff /
Poignée / Manilla / Ручка-держатель/
Uchwyt (20szt. w kartonie)
Handtag (tjugo per ask)
Håndtak(tyve pr. eske)
20 per box

S050100SP

Calotta / Crown / Kalotte /
Casquette / Casquete / Крышка/
Nakładka (20szt w kartonie)
Häfta (tjugo per ask)
Kalott(tyve pr. eske)
20 per box

M452080SP

Torcia / Torch / Torche /
Schweißbrenner/ Antorcha /
Сварочная горелка/
Palnik (1szt w kartonie)
Svetspistol(en per ask)
Svelsebrenner(en pr. eske)
1 per box

M485200SP

Interruttore On-Off / On-Off Switch /
Schalter On-Off / Interrupteur On-Off
Interruptor On-Off / Выключатель On-Off/
Włącznik On-Off (20szt w kart)
TILL-/FRAN-brytare(tjugo per ask)
PA-/AV-bryter(tyve pr. eske)
20 per box

S01520SP

Mantello Destro / Right Mantle /
Rechter Mantel / Capot Droit
Capa Derecha /
Правая часть корпуса/
Prawa strona obudowy (1szt)
Höger täckpanel (en per ask)
Mantel til høyre side(en pr. eske)
1 per box

M581175SP

Cordone di Alimentazione / Power Cord /
Netzkabel / Cordon D'alimentation /
Cordon de Alimentacion / Сетевой шнур
Przewód zasilający (5szt w kart)
Nättsladd (fem per ask)
Strømkabel (fem pr. eske)
5 per box

M447455SP
Compressivo Motorriduttore /
Ass. Motoreducer /
Gesamter Motoreduzierer /
Motoréducteur complete /
Motoreductor completo /
Узел подачи проволоки/
Podajnik drutu (2szt w kart)
Komplett reduktionsväxel(två per ask)
Komplett motorreduktor(to pr. eske)
2 per box



S01522SP
Mantello Sinistro /
Left Side Panel /
Linke Seitenkonsole /
Panneau Latéral Gauche /
Panel del Lado Izquierdo /
Левая часть корпуса/
Lewa część obudowy (1szt. w kart)
Vänster täckpanel(en per ask)
Venstre sidekonsoll(en pr. eske)
1 per box



MQ10151SP
Scheda Elettronica /
Electronic Card /
Elektronischer Karte /
Carte électronique /
Tarjeta Electrónica /
Электронная плата/
Płyta główna (3szt w kart)
Kretskort(tre per ask)
Elektronisk kort(tre pr. eske)
3 per box



M493500SP
Termostato / Thermostat / Thermostat /
Thermostate / Thermostato / Термостат/
Termostat (10szt w kart)
Termostat(tio per ask)
Termostat(ti pr. eske)
10 per box



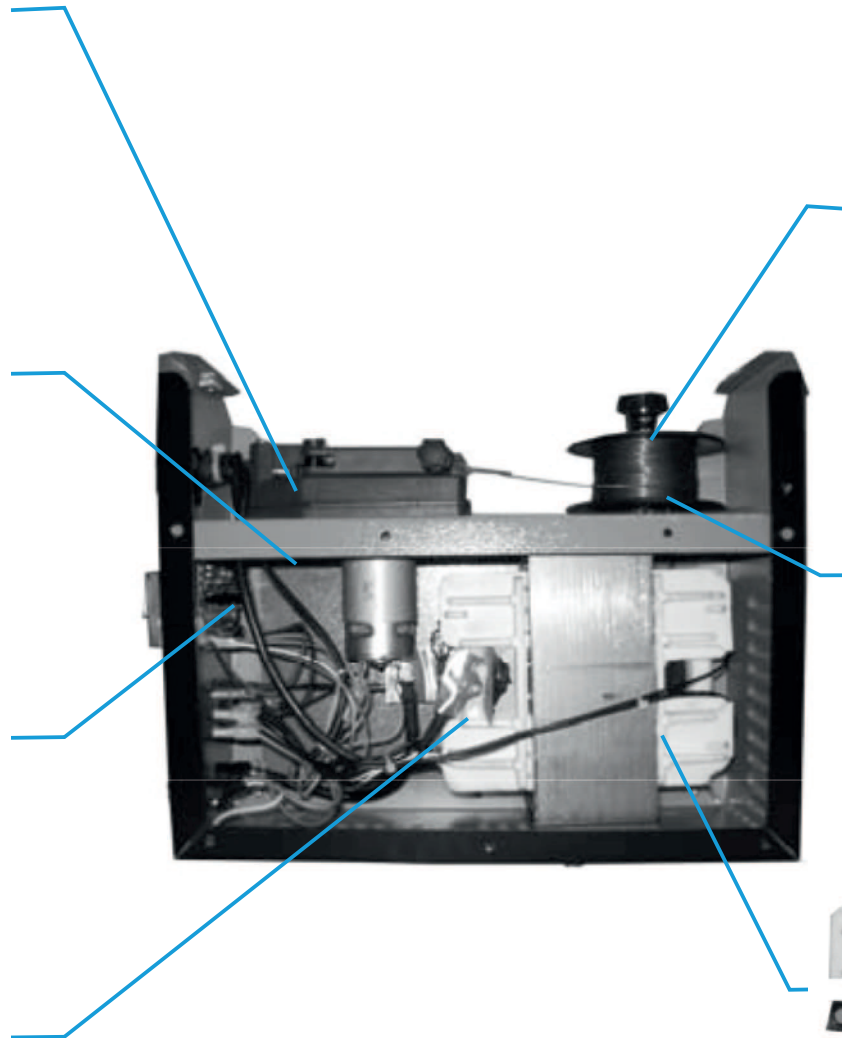
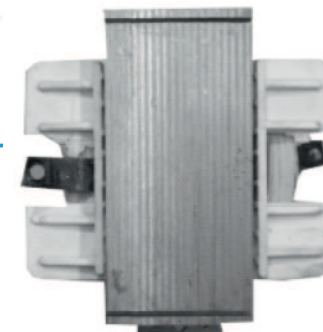
S840500SP
Aspo / Hub / Wickler /
Aspe / Aspe / Ban/
Walek montażowy szpuli (5szt w kart)
Spole (fem per ask)
Spole(fem pr. eske)
5 per box



S590200SP
Filo Animato / Flux Cored Wire /
Fil Fourré / Fuelldraht / Hilo Animado /
Порошковая электродная проволока/
Szpula drutu proszkowego (3szt)
Flux-tråd (tre per ask)
Flux-tråd (tre pr. eske)
3 per box



S710052SP
Trasformatore di Potenza /
Power Transformer /
Leistungstransformator /
Trasformateur de Puissance /
Transformador de Potencia /
Трансформатор мощности/
Transformator (1szt w kart)
Transformator(en per ask)
Effekttransformator(en pr. eske)
1 per box



**GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY**

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

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

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

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

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

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

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

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

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

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

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

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

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

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

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

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

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

D- EU KONFORMITÄT SERKLÄRUNG

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

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

Zusätzliche Informationen.

NO - EU-SAMSVAR SERKLÆRING

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar.

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

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

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

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

DK - EU OVERENSSTEMMELSE SERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar.

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

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla.

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

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

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

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

PL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

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

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

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος.

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

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

CZ - EU-PROHLÁŠENÍ

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem.

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

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

- 1. Model výrobku / Jedinčná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) - 2. Meno a adresa výrobcu - 3. Predmet vyhlásenia - 4. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou: - 5. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi: - 6. Dodatočné informácie.

LV - ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību.

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

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on väljaantud tootja ainuvastutusel.

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

LT - ESATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, prisiimančio už ją pilną atsakomybę.

- 1. Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija - 2. Gamintojo pavadinimas ir adresas - 3. Atitikties deklaracijos objektas - 4. Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą: - 5. Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus: - 6. Papildoma informacija.

RUS (РУС) - ЕU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность.

- 1. Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) - 2. Наименование и адрес производителя. - 3. Объект декларации. - 4. Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве: - 5. Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации: - 6. Дополнительная информация.

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя.

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

TK - UYGUNLUK BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğunda düzenlenir.

- 1. Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanın (EEE) Model Numarası - 2. Üreticinin ünvan ve adresi - 3. Beyan Edilen Ürün - 4. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur - 5. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur - 6. Ek bilgi.

HR - EU IZJAVA O SUKLADNOSTI

Ova izjava o sukladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača.

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

SI - UE IZJAVA O SKLADNOSTI

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.

- 1. Model izdelka / Edestvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) - 2. Naziv in naslov proizvajalca - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo - 5. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo - 6. Dodatne informacije.

ГБ - ЕU ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот.

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

BA - IZJAVA O USKLADENOSTI

Ova izjava o uskladenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača.

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

الأوروبي الاتحاد - العظمى لبريطانيا التابع المطابقة اعلان - SA

المصنعة للشركة الكاملة المسؤولية تحت هذا المطابقة اعلان إصدار يندرج

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

المصنعة الشركة

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

1. MIKROMIG / 10872

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

3. WELDING MACHINE

4. LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

5. LVD EN 60974-1:2012 EMC EN 60974-10:2014

6. 

M. Di Leva - CEO

Date 11/02/2016

I **GARANZIA:** La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita della macchina comprovata sul certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. Gli inconvenienti derivati da un' errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

GB **WARRANTY:** The manufacturer warrants the good working of the machines and takes the engagement of performing free of charge the replacement of the pieces which should result faulty for bad quality of the material or of defects of construction within 24 MONTHS from the date of selling of the machine, proved on the certificate for countries of the European community and within 12 MONTHS for extracommunitarian countries. The inconvenients coming from bad utilisation, tamperings or carelessness are excluded from the guarantee while all responsibility is refused for all direct or indirect damages. Machines to be returned, to verify if defect become from factory and so under warranty, they can be sent at carriage forward (but please after agreement with factory about the choice of forwarder) and they will be sent back at carriage free of charge.

F **GARANTIE:** Le Constructeur garantit le bon fonctionnement de son matériel et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces contre tout vice ou défaut de fabrication pendant 24 MOIS qui suivent la livraison du matériel à l'utilisateur, livraison prouvée par le timbre de l'agent distributeur pour des pays du Communauté européen et dans les 12 MOIS pour les pays extracommunitarian. Les inconvenients qui dérivent d'une mauvaise utilisation de la part du client ou d'un mauvais entretien, ainsi que d'une modification non approuvée par nos services techniques sont exclus de la garantie et ceci décline notre responsabilité pour les dégâts directs ou indirects. Les produits rendus, pour la vérification si le défaut est sous responsabilité du fabricant, il devront être livrés en port due (après avoir pris accord avec le fabricant sur la choix du transporteur) et il seront rendus en port payé.

E **GARANTIA:** El fabricante garantiza el buen funcionamiento de las maquinas y se compromite a efectuar gratuitamente la substitución de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defecto de fabricación, en un plazo de 24 MESES desde la fecha de compra indicada en el certificado para los países de la Comunidad Europea y en el plazo de 12 MESES para los países extracommunitarian. Las averias producidas por mala utilización o por negligencia, quedan excluidas de la garantía declinando toda responsabilidad por daños producidos directamente o indirectamente. Los equipos que deben ser devueltos, para verificar si el defecto es responsabilidad del fabricante, pueden ser enviados en porte debido (después haber concordado con la fabrica el nombre del transportista) y seran devueltos in porte pagado.

PT **GARANTIA:** O fabricante garante o bom working das máquinas e toma o compromisso de executar gratuito a substituição das partes que devem resultar defeituosas para a má qualidade do material ou de defeitos da construção dentro de 24 MESES desde o dia do começo da máquina, comprovada no certificado de países da Comunidade Européia e dentro de 12 MESES de países extracommunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluídos da garantia enquanto toda a responsabilidade é recusada para todos os danos diretos ou indiretos. As máquinas que têm de ser devolvidas, mesmo se eles forem embaixo da garantia têm de ser enviadas **CARRETO PAGO** e serão

NL **CARRUAGEM** devolvida para **A FRENTE**. O certificado da garantia é válido só se uma conta fiscal ou uma nota de entrega forem com ele.

GARANTIE: De fabrikant garandeert het goed functioneren van het apparaat en zal onderdelen met aangetoonde materiaalgebreken of fabricagefouten binnen 24 MAANDEN na aankoop van het apparaat, aantoonbaar door middel van het door de handelaar gestempelde certificaat, gratis vervangen voor landen van de Europese Gemeenschap en binnen 12 MAANDEN voor extracommunitarian landen. Problemen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik, niet toegestane wijzigingen en slecht onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Die beanstandeten maschinen, auch unter garantie, müssen frei haus an den service geschickt werden dann auch wieder frei haus an den kunden zurückgeschickt.

D **GARANTIE:** Der Hersteller gewährleistet einen guten Betrieb der Maschine und verpflichtet sich, im Falle eines Garantieanspruches, eine kostenlose Reparatur oder einen kostenlosen Ersatz von Ersatzteilen vorzunehmen. Diese Garantieleistung erfolgt ausschliesslich binnen 24 MONATEN nach Kauf der Maschine (Kaufbeleg), innerhalb der Europäischen Gemeinschaft (EU). Die Garantiezeit ausserhalb der EU beträgt 12 MONATE. Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachmässigen Gebrauch, Transportschaden, Stürzen oder nicht autorisierten Reparaturen entstanden sind. Die zurückgelieferten Maschinen, auch unter Garantie, müssen **FREI HAUS** geliefert werden, nach der Reparatur werden diese anschließend wieder **FREI HAUS** zum **EMPFÄNGER** zurückgeschickt. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn dieser mit einem Kassenzettel oder Lieferschein versehen ist. Die Garantieleistung, von zurückgesandter Ware, erfolgt ausschliesslich bei Fabrikations- oder Materialfehlern. Nach Vereinbarung mit dem Hersteller übernimmt dieser, im Rahmen der Garantie, die Kosten für den Rückversand.

NO **GARANTI:** Produsenten garanterer at maskinene skal fungere som de skal og forplikter seg til å kostnadsfritt for kunden skifte ut deler som følge av dårlig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble tatt i bruk. Dette gjelder EU-land. Garantien gjelder i 12 MÅNEDER i land utenfor EU. Ulemper som skyldes gal bruk, ukynndig fikling med og inngrep i maskiner eller skjodesløs behandling av maskiner er utelukket fra garantien og alt ansvar er utelukket for samtlige direkte eller indirekte skader som er påført maskinene. For maskiner som returneres til produsenten, også der garantien gjøres gjeldende, må avsender betale porto og maskinene vil bli returnert til kunden med porto dekket fra produsentens side. Garantiseddelen er kun gyldig dersom en kassakvittering eller leveranseseddel følger med.

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ГАРАНТИЯ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
GARANCIJA
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTI
GARANTIA
GARANTIE
GARANTI
TAKUU
ضمانه

MOD.

NR.

MAT.

DATA DI ACQUISTO
BUYING DATE
DATE D'ACHAT
DATA DE COMPRA
KAUF DATUM
ДАТА ПОКУПКИ
AANKOOP DATUM
ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ
OTKUPA DATUM

VÁSÁRLÁS DÁTUM
NÁKUPY DATE
NAKUP DÁTUM
SKUP DATA
OPKØB DATE
COMPRAS DATA
CUMPĂRARE DATA
SATIN ALIM TARİH
OSTOT PÄIVÄMÄÄRÄ
شراء التاريخ

DITTA RIVENDITRICE
SALES COMPANY
REVENDEUR
EMPRESA VENDEDORA
HÄNDLER
ДИЛЕР
HANDELAAR
ΠΩΛΗΤΗΣ
DEALER
KERESKEDŐ
DEALER
OBCHODNÍK
HANDLOWIEC
HANDELSMAND
COMERCIANTE
COMERCİANT
SATICI
JÄLLEENMYyjÄ
تاجر

(TIMBRO E FIRMA)
(STAMP AND SIGNATURE)
(CACHET ET SIGNATURE)
(FIRMA Y SELLO)
(STEMPEL UND UNTERSCHRIFT)
(ШТАМП И ПОДПИСЬ)
(STEMPEL EN HANDTEKENING)
(ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ)
(PEČAT I POTPIS)
(BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS)
(RAZÍTKO A PODPIS)
(PEČIATKA)
(PIECZEĆ I PODPIS)
(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
(CARIMBO E ASSINATURA)
(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ)
(DAMGA VE İMZA)
(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)
(ختم وتوقيع)

SE GARANTIN Tillverkaren garanterar att maskinen är i funktionsdugligt skick och åtar sig att gratis byta ut felaktiga eller felkonstruerade detaljer inom 24 månader från försäljningsdagen i länder inom den europeiska unionen och 12 månader i andra länder. Garantin gäller ej defekter som uppstått genom felaktig användning, transportskador eller obehöriga reparationsförsök. Vid garantianspråk skall utrustningen insändas utan kostnad för tillverkaren och återställs sedan på köparens bekostnad. Garantin gäller enbart tillsammans med kassakvitto eller fraktsedel.

FIN **TAKUU:** Valmistaja takaa laitteiden hyvän toiminnan ja lupautuu suorittamaan maksutta osien korvaamisen, jos osat osoittautuvat viallisiksi materiaalien huonon laadun tai valmistusvikojen vuoksi 24 KUUKAUDEN aikana laitteen myyntipäivästä laskien myyntitositteon mukaisesti Euroopan unionin maissa ja 12 KUUKAUDEN aikana EU:n ulkopuolisille maille. Viallisesta tai luvattomasta käytöstä tai huolimattomuudesta johtuvat toimintahäiriöt eivät kuulu takuun piiriin ja valmistaja ei ole vastuussa mistään suorista tai epäsuorista vahingoista. Palautettavat laitteet voidaan lähettää kuljetuspalvelulla (ota ensin yhteyttä valmistajaan ja varmista huolitsijan käyttö) ja ne palautetaan kuljetuspalvelun kautta maksutta.

RU **ГАРАНТИЯ:** Производитель гарантирует исправную работу данной продукции, а также бесплатную замену неисправных частей, поломка которых вызвана качеством материала или конструкции, в течение 24 месяцев со дня приобретения товара для стран ЕС, и в течение 12 месяцев со дня приобретения для других стран.

Данная гарантия не покрывает случаи, вызванные неправильным использованием или небрежным обращением, а также повреждения в результате воздействия каких-либо посторонних предметов. Расходы на транспортировку неисправного аппарата до места проведения ремонтных работ оплачиваются владельцем аппарата, даже если аппарат находится на гарантии. Гарантийный талон действителен только в том случае, если к нему прилагается чек или накладная.

PL **GWARANCJA:** Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyny izobowiazuje sie do wymiany czesci gratis ktore ulegna uszkodzeniu przez zla jakosc materialu lub wady konstrukcji do 24 miesiecy od daty uruchomienia maszyny udokumentowanej zaswiadczeniem dla panstw europejskich i do 12 miesiecy dla panstw pozaeuropejskich. Bledne uzywanie maszyny lub naruszenie i niedbale uzytkowanie wyklucza takze gwarancje. Ponadto nie podlegaja gwarancji szkody bezposrednie iposrednie. Maszyny oddane narwet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadcstwem zaladowania lub paragonem.

GR **ΕΓΓΥΗΣΗ:** Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης των τυχόν ελαττωματικών εξαρτημάτων εντός 24 μηνών για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Οι βλάβες που προκύπτουν από κακή ή απρόσεκτη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση καθώς επίσης και οι άμεσες ή έμμεσες καταστροφές. Τα έξοδα για μηχανήματα που αποστέλλονται ή επιστρέφονται για επισκευή εντός ή εκτός εγγύησης καλύπτονται από τον πελάτη. Η εγγύηση ισχύει μόνο όταν συνοδεύεται από απόδειξη αγοράς.

HU **GARANCIA:** A gyártó szavatolja a jó M UNKAKÖRNYEZET a gép, és a kötelezettségvállalás teljesítésére ingyenes cseréje a darab, amelynek eredményeként a hibás a rossz minőségű az anyag, vagy az építési hibák 24 hónap kezdete A gép szerint, a bizonyítvány az országok az Európai Közösség és 12 hónapon belül a extracommunitarian országokban. A inconveniens érkező rossz kihasználása, tamperings vagy gondatlanságból nem tartoznak a garancia, miközben minden felelősséget visszautasít minden közvetlen vagy közvetett damages. The gépeken kell vissza, még akkor is, ha a biztosítékot kell küldeni CARRIAGE fizetett és lesz vissza CARRIAGE előre. Certificate of garancia csak akkor érvényes, ha a költségvetési törvényjavaslat, illetve a szállítólevélre megy vele.

LV **Garantii:** Tootja annab garantii ja vahetab tasuta välja kõik osad mis on purunenud seadme halva kvaliteedi pärast, defekttsed või seadme osade materjali valel valikul 24 kuu jooksul peale müüki. Kui seadet on muudetud või remonditud omavoliliselt, hooletult hoitud, hoivustatud mittevastavates tingimustes, töötatud mittevastavates tingimustes, samuti seadme kukkumise või muu vigastuse tagajärgel purunenud või saanud vigastusi, siis garantii ei kehti. Garantii aluseks on ostutsekk. Seadme ja ostutsekiga pöörduda ostukohta.

LT **Garantija:** Gamintojas suteikia garantiją ir pakeis nemokamai bet dalys, sulaužiau prastos kokybės įrangą, defekttsed arba Prietaiso dalys neteisingas pasirinkimas medžiagos už 24 mėnesių po pardavimo. Jeigu prietaisas yra pakeistas arba taisomas be leidimo, nerūpestingai laikomi, o ne pagal indėlio sąlygų, sukurta mittevstavates sąlygas, taip pat prietaiso tokio kritimo ar kitų žalos patyrė traumų ar pažeista, garantija netaikoma pasekmes. Garantija remiantis pirkimo kvitus. Prietaisai ir kreipkitės į pardavimo kvitą už pirkinį.

TR **GARANTİ:** Üretici makineleri iyi v orking garanti ve ücretsiz gerçekteştirme katılımını alır malzeme veya satış tarihinden itibaren 24 ay içinde inşaatı kusurların kötü kalite için hatalı sonuçlanmalrı adet yedek makine, Avrupa toplununun ülkeleri için sertifikasında ve extracommunitarian ülkeler için 12 AY içinde kanıtladı. Tüm sorumluluğu, tüm doğrudan veya dolaylı zararlar için reddetti ise kötü kullanımı, tamperings ya da dikkatsizlik gelen inconveniens garanti kapsamı dışındadır. Makineler kusur fabrikadan olur ve böylece garanti kapsamında, onlar ileriye taşımaya de gönderilebilir olmadığını doğrulamak için, geri döndü (ama lütfen iletili seçimi konusunda fabrika ile anlaşma sonra) olmak ve onlar ücretsiz taşımaya geri gönderilecektir.

SA الضمان: الصانع يبرر عمل جيدة من الآلات ويأخذ إشراك أداء مجانا استبدال القطع التي ينبغي أن يؤدي خاطئة عن سوء نوعية المواد أو عيوب البناء في غضون ٢٤ شهرا من تاريخ البيع لل آلة، وثبت على شهادة أو لا مبالاة من الضمان في حين تم رفض كامل المسؤولية عن tamperings القادمة من الاستفادة سينة، inconveniens البلدان الجماعة الأوروبية وخلال ١٢ شهرا بالنسبة للبلدان المجتمعية إضافية. وتستبعد كافة الأضرار المباشرة أو غير المباشرة. الات لأن تعداد، للتحقق مما إذا عيب أصبح من المصنع وذلك تحت الضمان، ويمكن أن ترسل في النقل إلى الامام (ولكن من فضلك بعد الاتفاق مع مصنع حول اختبار وكيل) وسيتم إرسالها مرة أخرى في النقل مجانا.

BO **GARANCIA:** Proizvođač garantira dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže da sadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji, i to 24 MJESECI od datumakupovine uređaja za države Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše upotrebe, nedozvoljenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, ča pri tom proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj način garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća zajedno sa plaćanjem prilikom dozname (ali nakon prethodnog dogovora sa proizvođačem o odabiru prijevoznika tereta).

HR **GARANCIJA:** Proizvođač jamči dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže da sadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji i to 24 MJESECI od datuma kupnje uređaja zadržave Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše upotrebe, nedopuštenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, pri čemu proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj način garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća splaćanjem prilikom dostave (ali nakon prethodnog dogovora s proizvođačem o odabiru otpremnika tereta).

MAK **ГAРАНЦИЈА:** Производителот гарантира за доброто работење на уредот и бесплатна замена на делови, за кои би се покажало дека се составени од материјали со лошквалитет или имаат грешка во самата конструкција, и тоа 24 месеци од датумот на набавка на уредот за државите од Европската Унија како 12 месеци за државите, кои не се членки на Европската Унија. Грешките, кои се последица пак на лошата употреба, неовластено ракување или немарност, не влегуваат под гаранција, при што производителот се оградува од било каква одговорност за настанатата директна или индиректна штета.

Уредот е потребно да се врати за да се провери дали настаната грешка е фабричка и така би била важечка гаранцијата. Во таков случај производот ќе се врати со наплата на испораката (но со претходен договор со производителот за начинот на испорачување).

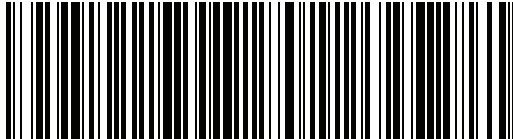
RO **GARANȚIE:** Producătorul garantează buna funcționare a mașinilor și isi ia angajamentul de a efectua în mod gratuit înlocuirea componentelor defecte ce au rezultat ca urmare a calitatii scazute a materialelor folosite sau a unei erori de fabricatie, in termen de 24 de luni de la data vanzarii masinii, dovedita de certificatul de garantie, pentru țările comunității europene și în termen de 12 luni pentru țările extra comunitare . Defectele cauzate de utilizarea necorespunzatoare, modificarea produsului sau neglijenta utilizatorului nu sunt acoperite de garantia producatorului iar acesta nu isi asuma nici o responsabilitate pentru daunele directe sau indirecte provocate. Mașinile defecte pot fi expediate producatorului in vederea expertizarii tehnice(nu inainte de a agreea cu producatorul asupra firmei de transport) si apoi va vor fi returnate, producatorul asumandu-si costurile de transport in vederea returnarii ."

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY



M063000 R02 10872 201705 15